

Normbezeichnungen							
EN ISO 14343-A	AWS A5.9			Wst.-Nr.			
G 19 12 3 Nb Si	ER318(mod.)			1.4576			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Nichtrostend; IK-beständig. Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen / Stahlgussorten. Anwendungstemperatur max. 400 °C</p>							
Grundwerkstoffe							
<p>TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff 1.4583 – X10CrNiMoNb18-12; AISI 316L, 316Ti, 316Cb</p>							
Richtanalyse des Massivdrahtes (Gew.-%)							
	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
Gew-%	0.05	0.8	1.5	19.0	2.8	12.0	≥ 12xC
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil							
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes							
Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Dehngrenze R _{p1.0}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C		
ungeglüht	390	410	600	30	70		
Verarbeitungshinweise							
Stromart: DC (+)	Schutzgas: (EN ISO 14175) M12, M13			ø (mm) 0.8 1.0 1.2	Spulung: BS300 B300 B300		
Schweißanleitung							
Grundwerkstoffe		Vorwärmung	Wärmenachbehandlung				
Artgleiche / artähnliche Stähle / Stahlgussorten		Keine	Keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)				
Zulassungen							
TÜV (00601), DB (43.132.02), CE							