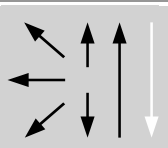


Normbezeichnungen							
EN ISO 3581-A				AWS A5.4 / SFA-5.4			
E 19 12 3 Nb R 3 2				E318-17			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete							
<p>Stabilisierte, kerndrahtlegierte, austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung für Ti und Nb stabilisierte CrNi-Stähle wie 1.4571 / 1.4580 / 316Ti. Besondere gute Schweiß Eigenschaften, auch mit Wechselstrom sowie eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes. Saubere Nähte sowie selbstablösende Schlacke verringern die Nacharbeit. Die Feuchtigkeits resistente Hülle vermindert die Entstehung von Poren.</p> <p>Das kerndraht-legierte Konzept der Elektrode sichert eine sichere, gleichmäßige Korrosionsbeständigkeit. IK- beständig bis +400 °C.</p>							
Grundwerkstoffe							
1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4581 GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437 GX6CrNiMo18-12, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3 AISI 316L, 316Ti, 316Cb							
Richtanalyse des Schweißgutes							
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
Gew-%	0,03	0,8	0,8	19,0	12	2,7	+
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)							
Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J			
	MPa	MPa	%	+20 °C		-90 °C	
u	<b>460</b> (≥ 350)	<b>600</b> (≥ 550)	<b>32</b> (≥ 25)	<b>60</b>		≥ 32	
u      unbehandelt, Schweißzustand							
Verarbeitungshinweise							
	Stromart	Rücktrocknung:	Elektroden- stempelung:	ø mm	L mm	Strom A	
	DC ( + )	Entnahme aus der Dose u. Vac-Pack: -	FOX SAS 4-A	2,0	300	40 – 60	
	AC	im Ausnahmefall 120 – 200 °C, min. 2 h	318-17	2,5	250/300	50 – 90	
			E 19 12 3 Nb R	3,2	/350		
				4,0	300/350	80 – 120	
			5,0	350	110 – 160		
				450	140 – 200		
Zulassungen							
TÜV (00777.), DB (30.014.07), CE, NAKS (ø 2,5; 3,2; 4,0 mm)							