

ARC 4316 MIG / TIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden, niedriggekohten Stählen

Normbezeichnung DIN 8556 : SG-X2 CrNi 19 9
 EN 12072 : G/W 19 9 LSi
 AWS A 5.9 : ER 308 LSi
 Werkst.-Nr. : 1.4316

Eigenschaften Die Drahtelektrode liefert ein Schweißgut, das bis 800°C Zunderbeständig ist und eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion aufweist.

Anwendung Für Verbindungsschweißungen niedriggekohter CrNi-Stähle, im chemischen Apparate- und Behälterbau, besonders in der chemisch-pharmazeutischen und Zelluloseindustrie. Ferner für Schweißplattierungen an unlegierten Stählen.

Grundwerkstoffe 1.4301 1.4306 1.4311 1.4550 u.ä.

Schweißgutanalyse (Richtwerte)	C	Si	Mn	Cr	Ni	%
	0,02	0,80	1,70	20	10	

Technologische Eigenschaften (Richtwerte)

Streckgrenze	:	420 N/mm ²
Zugfestigkeit	:	630 N/mm ²
Dehnung	:	35 %
Kerbschlagzähigkeit	:	100 J

Schutzgase MIG: Argon + max 2,5% CO₂
 TIG: Reinargon

Lieferformen MIG: Ø 0,80 – Ø 2,40 mm auf Korbspulen BS 300
 TIG: Ø 1,00 – Ø 4,00 mm in Stäben, 1000 mm lang