ARC 4316 MIG / TIG

Drahtelektrode / WIG-Schweißstab für Verbindungsschweißungen an nichtrostenden, niedriggekohlten 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 niedriggekohlter 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/mm²
Zugfestigkeit	:	630 N/mm²
Dehnung	:	35 %
Kerbschlagzähigkeit	:	100 J

Schutzgase

MIG: Argon + max 2,5% CO_2
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