



# Cromamig 316 LSi

## Normzeichen

EN ISO 14343-A

AWS A5.9

Werkstoff - Nr.

G 19 12 3 L Si

ER 316 L Si

1.4430

## Anwendung / Merkmale

Drahtelektrode zum Schweißen stabilisierter und nichtstabilisierter, nichtrostender Cr-Ni-Mo-Stähle und Cr-Ni-Stähle, für Betriebstemperaturen bis 400°C. Auch für Stähle mit max. 19% Chrom.

## Werkstoffe:

1.4401 ; 1.4404 ; 1.4406 ; 1.4408 ; 1.4429 ; 1.4435 ;  
1.4436 ; 1.4571 ; 1.4580 ; 1.4581 ; 1.4583 ;  
weitere Stähle auf Anfrage

## Ferritnummer :

FN 6 (WRC-92)

## Schweisstrom:

DC +

## Schutzgas:

M 12 , Ar + 2 % CO<sub>2</sub> , 16 - 21 l/min.

M 13 , Ar + 1 - 3 % O<sub>2</sub> , 16 - 21 l/min.

## Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 850 °C

## Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤ 0.025	0.9	1.8	18.5	12.0	2.6

## Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :

400 N/mm<sup>2</sup>

Zugfestigkeit, Rm :

610 N/mm<sup>2</sup>

Dehnung, A5 :

37%

Kerbschlagarbeit, AV :

- 20 °C > 120 J

- 196 °C > 50 J

## Korrosionseigenschaften :

Gute, allgemeine Korrosionsbeständigkeit und aufgrund des niedrigen C-Gehaltes gute interkristalline Korrosion. Durch den Mo-Gehalt wird eine gute Beständigkeit gegen Lochfrasskorrosion erreicht.

## Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV

DB

DNV

CE

