

# SilverRod – Niro-308

## 1.4316

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



### Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14343-A	W 19 9 L Si/G 19 9 L Si
EN ISO 14343-B	SS308LSi
Werkstoff-Nr.	1.4316
AWS A-5.9	ER308LSi

#### Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil- und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 350°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C.

#### Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,7	20	10

#### Wichtige Grundwerkstoffe:

Nichtrostender austenitischer Cr-NiStahl/Stahlguß z.B.

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8

ASTM A 213 Gr. TP304L, TP347; A 240 Gr. 304L, 347; A 312 Gr. TP321, TP347; A 403 Gr. WP304L, WP304, WP321, WP347; A 451 Gr. CPF3, CPF8; A 743 Gr. CF3; A 813 Gr.

TP304L, 304, TP321, TP347

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon Unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm <sup>2</sup>	420
Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	620
Dehnung	%	35
Kerbschlagarbeit	J	100

#### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

MAG: Mischgase z.B. M12

WIG: I1

#### Lieferformen

Spule	Ø mm	0,8	1,0	1,2		
Stäbe	Ø mm	1,6	2,0	2,4	3,2	

#### Verpackungseinheiten

Spule	D200 5kg	K300 15kg	Fass 250kg (rund)
WIG-Stäbe	5kg Paket	25kg Umkarton	

**Zulassungen** TÜV, DB, CE