

SilverRod – Niro-316

1.4430

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14343-A	W 19 12 3 L Si/G 19 12 3 L Si
EN ISO 14343-B	SS316LSi
Werkstoff-Nr.	1.4430
AWS A-5.9	ER316LSi

Anwendung:

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG-bzw. MAG-Schweißen nichtrostender kaltzäher, austenitischer CrNiMo-Stählen. Das Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C und IK-beständig bis 400°C

Zusammensetzung des Schweißstabes/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	18	12	2,7

Wichtige Grundwerkstoffe:

1.4401 X5CrNiMo17-12-2, 1.4404 X2CrNiMo17-12-2, 1.4406 X2CrNiMoN17-11-2, 1.4429 X2CrNiMo17-13-3, 1.4435 X2CrNiMo18-14-3, 1.4432 X2CrNiMo17-12-3, 1.4436 X3CrNiMo17-13-3, 1.4409 GX2CrNiMo19-11-2, 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583 X10CrNiMoNb18-12 ASTM A 182 Gr. F316, F316L, F316LN, F316Ti; A213 Gr. TP316, TP316L, TP316LN, TP316Ti; A 312 Gr. TP316, TP316J, TP316LN, TP316Ti; A 314 Gr. 316, 316L, 316Ti, 316Cb; A 351 Gr. CFMN; A 403 Gr. WP316, WP316L, WP316LN; A 580 Gr. 316, 316L; A 688 Gr. AISI 316, TP316L, TP316LN; A 988 Gr. UNS S31600, UNS S31603, UNS S31653

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon Unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm ²	440
Zugfestigkeit	N/mm ²	630
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