

# SilverRod – Niro-318

## 1.4576

Massivdrahtelektrode/WIG-Stab



### Premium - Roboter-Qualität

EN ISO 14343-A	W 19 12 3 Nb Si/G 19 12 3 Nb Si
EN ISO 14343-B	SSZ318Si
Werkstoff-Nr.	1.4576
AWS A-5.9	ER318 mod.

#### Anwendung:

Schweißstab/ Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle auch höher gekohlte, sowie ferritische 13-17%-Chromstähle verschweißt werden. z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, chemische, pharmazeutische und Kunstseide-Textil- und Zelluloseindustrie, u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 400°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -120°C.

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

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb+Ta
0,04	0,8	1,6	19	2,7	11,5	<1,1

#### Wichtige Grundwerkstoffe:

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguß z.B. 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. CF3M, 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 Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2% Dehngrenze	N/mm <sup>2</sup>	450
Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	640
Dehnung	%	32
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