

Thermanit GE-316L

WIG-Schweißstab

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.			
	W 19 12 3 L	ER316L	1.4430			
Eigenschaften und Anwendungsgebiet	Nichtrostend; IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständigkeit wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNiMo-Stähle/Stahlgußsorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen – nichtstabilisierten und stabilisierten – austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgußsorten.					
Kennzeichnung	✚ W 19 12 3L / ER316L					
Grundwerkstoffe	TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff X10CrNiMoNb18-12 (1.4583); S31653, AISI 316L, 316Ti, 316Cb					
Richtanalyse des Schweißstabes %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
	0,02	0,5	1,7	18,5	2,6	12,3
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	1,0%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	450	480	580	35	100
Gefüge	Austenit mit Ferritanteil					
Schweißanleitung Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung				
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Meist keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)				
Zulassungen	Stromart = – Schutzgas (EN 439) I1					
	TÜV (Kennblatt-Nr. 09500)	DNV				
	CWB (ER 316L)	Controlas (0433)				
	DB (Zulassungs-Nr. 43.132.20)	GL				
Liefereinheiten	Abmessung (mm)		Gewicht (kg)			
	1,0 x 1000		10			
	1,2 x 1000		10			
	1,6 x 1000		10			
	2,0 x 1000		10			
	2,4 x 1000		10			
	3,2 x 1000		10			
	4,0 x 1000		10			

Thermanit H-347

WIG-Schweißstab

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.			
	W 19 9 Nb	ER347	1.4551			
Eigenschaften und Anwendungsgebiet	Nichtrostend; IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte austenitische CrNi-Stähle/Stahlgußsorten. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgußsorten.					
Kennzeichnung	✚ W 19 9 Nb					
Grundwerkstoffe	TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff X6CrNiNb18-10 (1.4550) sowie die gemäß VdTÜV-Merkblatt 1000 miterfaßten Werkstoffe AISI 347, 321, 302, 304, 304L, 304LN ASTM A296 Gr. CF8, A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C oder D					
Richtanalyse des Schweißstabes %	C	Si	Mn	Cr	Ni	Nb
	0,05	0,5	1,8	19,5	9,5	≥12xC
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	1,0%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	400	430	570	30	65
Gefüge	Austenit mit Ferritanteil					
Schweißanleitung Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung				
Artgleiche/artähnliche Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Meist keine. Sonst Lösungsglühung bei 1020 °C				
Zulassungen	Stromart = – Schutzgas (EN 439) I1					
	TÜV (Kennblatt-Nr. 09475)					
Liefereinheiten	Abmessung (mm)		Gewicht (kg)			
	1,6 x 1000		10			
	2,0 x 1000		10			
	2,4 x 1000		10			
	3,2 x 1000		10			