

EL 318

Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen rutil umhüllt

Normzeichen:	EN 1600	DIN 8556	AWS/ASME SFA-5.4	Wst.-Nr.
	E 19 12 3 Nb R 32	E 19 12 3 Nb R 26	E 318 - 16	1.4576

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode zum Schweißen von stabilisiertem nichtrostendem austenitischem Cr-Ni-Mo-Stahl / Stahlguß. Für Betriebstemperaturen bis 400°C. Geeignet für das Schweißen von nichtrostenden Tanks, Ventilen und Rohren in der Chemie-, Textil-, Lack- und Papierindustrie. Leichtes Zünden und Wiedorzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, leicht lösliche Schlacke..

Werkstoffe:

Werkstoff-Nr.	EN	Werkstoff-Nr.	EN
1.4401	X 4 Cr Ni Mo 17 - 12 - 2	1.4573	X 10 Cr Ni Mo Ti 18 - 12
1.4408	GX 5 CrNi Mo 19 - 11	1.4580	X 6 Cr Ni Mo Nb 17 - 12 - 2
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17 - 13 - 3	1.4581	GX 5 Cr Ni Mo Nb 19 -11
1.4571	X 6 Cr Ni Mo 17 - 12 - 2	1.4583	-

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,04	0,70	0,80	19	12	2,50	0,35

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	570	32	70

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Erforderlich: 2 Stunden bei 300°C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
30 - 50	50 - 85	70 - 125	110 - 165	160 - 230

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,00	250	125	1,25	9	11,25
2,50	300	94	1,75	9	15,75
3,25	300	58	1,75	9	15,75
4,00	350	37	2,00	9	18,00
5,00	350	24	2,00	9	18,00

Alternativ lieferbar: Ø 2,50 / 3,25 mm in 4 kg Paketen, Ø 4,00 mm in 5 kg Paketen.

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

