

WIG Schweißdraht VDB W-4316

AWS A5.9: E 308 LSi
 EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi
 DIN 8556: SG X 2 Cr Ni 19 9
 Werkstoffnummer: 1.4316



Beschreibung:

WIG Schweißdraht / Schweißstäbe zum Schweißen von handelsüblichem, allgemeinem Edelstahl der Qualität VA - V2A. Gängige Grundwerkstoffe sind zum Beispiel die Werkstoffnummern 1.4301 und 1.4306. Die Schweißdrähte lassen sich einfach in der Handhabung mit Gleichstrom (-Pol) verschweißen. Es handelt sich um einen hochlegierten Draht zum Schweißen von Verbindungen an austenitischen Chrom Nickel Stählen mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt. Diese Schweißstäbe zeichnen sich durch ein besonders gutes Fließ- und Schweißverhalten aus. Das abgesetzte Schweißgut kann abschließend hochglanzpoliert werden.

Betriebstemperatur: bis +350°C

Kaltzäh: bis -196°C

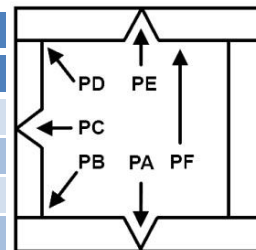
Grundwerkstoffe:

1.4301 1.4306 1.4311 1.4312 1.4541 1.4546 1.4550

Stromeignung: **Schutzgas WIG:** Schweiß-Argon

Analyse	C:	Si:	Mn:	Cr:	Ni:
Richtwerte	0,02%	0,8%	1,7%	20,0%	10,0%

Gütwerte des reinen Schweißgutes		WIG unbehandelt	
		+20°C	-196°C
0,2% Dehngrenze Rp0,2	[N/mm ²]	420	
Zugfestigkeit Rm	[N/mm ²]	620	
Bruchdehnung A5	[%]	35	
Kerbschlagarbeit Av	[J]	100	50



Durchmesser	1,0 mm	1,2 mm	1,6 mm	2,0 mm	2,4 mm	3,2 mm	4,0 mm	5,0 mm
Länge=1000mm								
Stück / Kg	ca. 160	ca. 112	ca. 64	ca. 42	ca. 28	ca. 16	ca. 10	ca. 8

Sämtliche o.g. Angaben dienen der unverbindlichen Information.