Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

BA-MIG 318Si

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A: **G 19 12 3 Nb Si**
SFA-5.9: **ER(318)**

Anwendung:
BA-MIG 318Si ist eine Drahtelektrode mit einem höheren Si-Gehalt als BA-MIG 318 für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von 19Cr/12Ni/3Mo Ti stabilisierten Stählen wie 1.4571 / 316Ti. Auch geeignet zum Schweißen von ähnlich nichtstabilisierten Qualitäten 316 oder 316L. BA-MIG 318Si ist geeignet für Betriebstemperaturen zwischen – 120 °C und + 400 °C und weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalliner Korrosion auf.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 318Si	0,04	0,8	1,7	2,6	12,0	19,0	0,6	0,020	0,013	0,15
G 19 12 3 Nb Si nach ISO 14343-A	0,08	0,65-1,2	1,0-2,5	2,5-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	10xC bis 1,0	0,03	0,02	0,3
ER318 nach AWS A5.9	0,08	0,3-0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0-14,0	18,0-20,0	8xC bis 1,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 380 (55)
Zugfestigkeit Rm [MPa] (ksi)	≥ 550 (80)
Dehnung A5 [%]	> 25
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 70 (52)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M13

Werkstoffe:
1.4571/ X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580/ X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4401/ X5CrNiMo17-12-2,
1.4581/ GX5CrNiMoNb19-11-2, 1.4437/ GX6CrNiMo18-12, 1.4583/ X10CrNiMoNb18-12,
1.4436/ X3CrNiMo17-13-3,
AISI 316L, 316Ti, 316Cb.

Lieferformen:
Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

Drahtdurchmesser:
0,8 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:
Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.