HILCO HILCHROME G316LSi

MAG-Drähte – nichtrostender Stahl – säurebeständig

AWS A5.9: ER 316LSi
EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si
Werkstoffnr. 1.4430

Art des Drahts:
MAG-Massivdraht

Strom:
=+

Schweißpositionen:

Schutzgas:
M12-M13

Hilchrome G316LSi ist unser Massivdraht für das AGG-Schweißen niedriggekohlter, austenitischer, säurebeständiger und nichtrostender 17Cr12Ni3Mo-Stahlsorten wie AISi 316, 316L. Universell einsetzbar in vielen Anwendungen, aber eher typisch für solche Branchen, bei denen es nicht nur auf überlegene Beständigkeit gegen Korrosion ankommt, wie zum Beispiel in der Textil- und Chemieindustrie sowie in der Papier- und Zellstoffherstellung, sondern auch gegen flächenhafte und interkristalline Korrosion (bis 400 ºC) sowie auf gute Heißrissbeständigkeit.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- ASTM/AISi Sorten 316, 316L, 316LN, 316Cb, 316Ti
- WNr 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4401, 1.4571 1.4580, 1.4406*, 1.4429*
  * ohne Abschrecken nach Schweißen
- CrNiMo 17 12 3 und artähnliche nichtrostende Stahlsorten

Anwendungen:

- Schiffbau und Offshore
- Energieerzeugung
- Allgemeine Fertigung und Konstruktion
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	1,7	0,8	18,8	12,5	2,8

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A_5 in % (L_0=5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 320	≥ 510	≥ 25	20 ºC ≥ 70

Hinweis: Gütewerte unter M13

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg
0,8	BS300	15
1,0	BS300	15
1,2	BS300	15
1,6	BS300	15