



HILCO HILCHROME W316L

WIG-Stäbe – nichtrostender Stahl – säurebeständig

AWS A5.9: ER 316L

EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L

Werkstoffnr. 1.4430

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
I1

Hilchrome W316L ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen niedriggekoelter, 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 °C) sowie auf gute Heißrissbeständigkeit. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

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	1,70	0,50	18,5	12,3	2,6

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 °C ≥ 100 -196 °C ≥ 32

Lieferformen:

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5