

# Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

## BA-WIRE 318

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 19 12 3 Nb  
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER318

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 318	0,03	0,45	1,4	2,6	11,5	19,0	0,60	0,015	0,013	0,1
S 19 12 3 Nb nach ISO 14343-A	0,08	0,65	1,0–2,5	2,5–3,0	11,0–14,0	18,0–20,0	10x%C– 1,0	0,03	0,02	0,5
ER318 nach AWS A5.9	0,08	0,30– 0,65	1,0–2,5	2,0–3,0	11,0–14,0	18,0–20,0	8x%C– 1,0	0,03	0,03	0,75

### Anwendung:

BA-WIRE 318 ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 19Cr/12Ni/3Mo Ti-stabilisierten Stählen wie 1.4571/316Ti. Auch geeignet zum Schweißen von ähnlich nicht stabilisierten Qualitäten 316 oder 316L. BA-WIRE 318 ist geeignet für Betriebstemperaturen zwischen – 120 °C und + 400 °C und weist eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion auf.

### 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  
geeignetes Schweißpulver: WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

### Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

### Drahtdurchmesser:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.