

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**G 19 12 3 H**  
**ER316H**

**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von korrosionsbeständigen austenitischen Stählen die bei hohen Temperaturen von 500-800 °C hohe Zeitstandfestigkeit mit Langzeitwerten aufweisen. Auch geeignet zum Schweißen von 321/321H und 347/347H Qualitäten mit hohen Betriebstemperaturen. Besonders empfohlen zum Schweißen von Dampfrohren, Überhitzer Sammlern für die petro-chemische Industrie und Kraftwerke.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:**

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 316H	0,05	0,45	1,7	2,7	12,3	19,0	0,020	0,013	0,15
G 19 12 3 H nach ISO 14343-A	0,04- 0,08	1,0	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0- 14,0	18,0- 20,0	0,03	0,02	0,3
ER316H nach AWS A5.9	0,04- 0,08	0,30- 0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0- 14,0	18,0- 20,0	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 $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 570 (83)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 70 (52)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M13

**Werkstoffe:**

- 316/316H, CF10M, BS 316S51, 316S52, 316S53, 316C16, 316C71, UNS S31609

**Drahtdurchmesser:**

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

**Drahtoberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

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