

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 19 12 3 H
ER316H

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von korrosionsbeständigen austenitischen Stählen die bei hohen Temperaturen von 500-800 °C 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-TIG 316H	0,05	0,45	1,7	2,7	12,3	19,0	0,020	0,013	0,15
W 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	0,3-0,65	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: I1

Werkstoffe:

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

Durchmesser:

1,6 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.