

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

**S 19 12 3 Nb**  
**ER318**

### Eigenschaften:

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.

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

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

### 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  
geeignete Schweißpulver: WP380

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.

### Drahtdurchmesser:

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

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

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