

# CARBO S-4316 Si

# CARBO T-4316

	S = Drahtelektrode		T = Schweißstab		
<b>Normbezeichnung</b>	Werkstoff Nr.	1.4316			
	EN 12072	G 19 9 L Si	W 19 9 L Si		
	AWS A 5.9	ER308LSi	ER308LSi		
<b>Anwendungsbereich</b>	Hochlegierte Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen Cr Ni- Stählen mit extra niedrigen Kohlenstoff-Gehalten und mit hoher Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350° C und für kaltzähe austenitische Stähle bis -196° C.				
<b>Eigenschaften</b>	An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800° C zunderbeständig. Das Schweißgut ist hochglanzpolierbar.				
<b>Werkstoffe</b>	1.4306 X2CrNi19-11	1.4312 GX10CrNi18-10			
	1.4311 X2CrNi18-10	1.4541 X6CrNiTi18-10			
	1.4300 X 12 CrNi 18 8	1.4550 X6CrNiTi18-10			
	1.4301 X5CrNi18-10	1.4552 GX5CrNiNb19-11			
	1.4308 GX5CrNi19-10				
<b>Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes</b> (Richtwert)	<b>Zugfestigkeit</b> R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Streckgrenze</b> R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	<b>Dehnung</b> A <sub>5</sub> %	<b>Kerbschlagarbeit</b> ISO – V J Bei Rt.	
	550	320	35	70	
<b>Schweißgutanalyse %</b> (Richtwert)	<b>C</b>	<b>Si</b>	<b>Mn</b>	<b>Cr</b>	<b>Ni</b>
	0,02	0,9	1,7	20	10
<b>Gase nach EN 439</b>	Drahtelektrode		Schweißstab		
	M11, M12, M13		I1		
<b>Stromeignung</b>	= +		= -		
<b>Schweißdaten</b>					
Durchmesser mm	0,8	1,0	1,2	1,6	1,6 2,0 2,4 3,2 4,0
Schweißstrom A min.	80	120	180	250	
A max.	130	190	250	320	
<b>Betriebstemperatur</b>	-196° C bis +350° C		-196° C bis +350° C		
<b>Zulassungen</b>	TÜV, DB-Nr. 43.021.01, Ü, UDT		TÜV, DB-Nr. 43.021.02, Ü, UDT		
<b>Spulentyp, Gewicht</b>	B300 15 kg.		10 kg.		

Rev. 000