



Schweißstab/Drahtelektrode aus Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -269°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 Cr Ni 19 9
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS / ASME SFA-5.9	ER 308 L Si
EN ISO 14343-A	G 19 9 LSi/W 19 9 LSi

Wichtigste

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Stahl/Stahlguss, z.B.

Grundwerkstoffe

1.4306	X 2 Cr Ni 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	X 7 Cr 14	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 7 CrAl 13	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10		

**Mechanische Gütwerte
des Schweißgutes
(Richtwerte)**

Schweißverfahren:		[°C]	WIG		MAG	
Schutzgas			Schweiß-Argon		M 11	
Wärmebehandlung		[N/mm ²]	unbehandelt		unbehandelt	
Prüftemperatur			+20°C - 196°C		+20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	315		315	
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	340		340	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	540		540	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	35		35	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	75	50	75	50

Richtanalyse des reinen

C	Si	Mn	Cr	Ni
---	----	----	----	----

Schweißgutes in %	0,02	0,8	1,7	19	9
-------------------	------	-----	-----	----	---

Gefüge Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG Schweiß-Argon

MIG/MAG Mischgase, z.B. M 11 und M 12

Zulassung TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit	Durchmesser	Länge	Paketinhalt
	[mm]	[mm]	[kg]
	1,00	1000	10,0
	1,20	1000	10,0
	1,60	1000	10,0
	2,00	1000	10,0
	2,40	1000	10,0
	3,20	1000	10,0
	4,00	1000	10,0
	5,00	1000	10,0

Drahtelektrode Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

TIG = - MIG = +