



Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender und kaltzäher austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C; kaltzäh bis -196°C.  
 Auch für die Lebensmittelindustrie geeignet.

**Normbezeichnung**

DIN 8556	SG X 2 CrNiMo 19 12
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 LSi/W 19 12 3 LSi
Werkstoff-Nummer	1.4430
AWS / ASME SFA-5.9	ER 316 L Si

**Wichtigste**

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

**Grundwerkstoffe**

1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2
1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10	1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12
1.4406	X 2 CrNiMoN 17 12 2	1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2
1.4429	X 2 CrNiMo 17 13 3	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

**Mechanische Gütewerte  
 des Schweißgutes  
 (Richtwerte)**

Schweißverfahren	Schutzgas	Wärmebehandlung	Prüftemperatur	[°C]	WIG		MAG	
					Schweiß-Argon		M 11	
					unbehandelt		unbehandelt	
					+20°C - 196°C		+20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>			[N/mm <sup>2</sup> ]	315		315	
				]				
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>			[N/mm <sup>2</sup> ]	335		335	
				]				
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>			[N/mm <sup>2</sup> ]	540		540	
				]				
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>			[%]	35		35	
				]				
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>			[J]	130	40	130	35

Richtanalyse des reinen

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	1,7	19	12	2,7

Schweißgutes in %

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG

Schweiß-Argon

MIG/MAG

Mischgase, M 11 und M 12

Zulassung

TÜV, DB, CE

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [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 0,60 mm 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,60 mm

**TIG = -**

**MIG = +**