



Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen
 nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 5 CrNiMoNb 19 12
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi
Werkstoff-Nummer	1.4576
AWS / ASME SFA-5.9	ER 318

Wichtigste

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

Grundwerkstoffe

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

**Mechanische Gütewerte
 des Schweißgutes
 (Richtwerte)**

Schweißverfahren			WIG	MAG	
Schutzgas			Schweiß-Argon	M 11	
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt	
Prüftemperatur		[°C]	+20°C	+20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ² J]	390	390	
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ² J]	410	410	
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ² J]	590	590	
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30	30	
Kerbschlagarbeit	A _v	[J]	70	65	35

Richtanalyse des reinen

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,04	0,8	1,6	19,0	11,5	2,7	min. 12x % C max. 1,1

Schweißgutes in %

Gefüge

Austenit mit Deltaferrit

Anwendbare Schutzgase WIG

Schweiß-Argon

MIG/MAG

Mischgase, z.B. M 11, M12 und M 21

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

TIG = -

MIG = +