

EI 318

Zaimoglu Holding A.S.

Verbrauchsmaterial Zum Schweißen > Umhülltes Stabelektroden-Schweißen > Rostfreie Stähle

EI 318 Umhüllte Stabelektroden für nichtrostende Stähle

Normen

AWS/ASME SFA-5.4 E 318 - 16

EN ISO 3581 - A E 19 12 3 Nb R 32

TS EN ISO 3581 - A E 19 12 3 Nb R 32

EN 1600 E 19 12 3 Nb R 32

Anwendungen und Eigenschaften

Material No.	EN	DIN	SAE/AISI/ASTM
1.4401	X 4 Cr Ni Mo 17 12 2	X 5 Cr Ni Mo 17 12 2	316
1.4408	G - X5 Cr Ni Mo 19 11	G - X6 Cr Ni Mo 18 10	CF - 8M
1.4436	X 4 Cr Ni Mo 17 13 3	X 5 Cr Ni Mo 17 13 3	316
1.4571	X 6 Cr Ni Mo Ti 17 12 2	X 6 Cr Ni Mo Ti 17 12 2	316 Ti
1.4573	X 10 Cr Ni Mo Ti 18 12	-	316 Ti
1.4580	X 6 Cr Ni Mo Nb 17 12 2	X 6 Cr Ni Mo Nb 17 12 2	316 Cb
1.4581	G - X5 Cr Ni Mo Nb 19 11	G - X5 Cr Ni Mo Nb 18 10	-
1.4583	-	X 10 Cr Ni Mo Nb 18 12	318

* Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für Schweißzusatzwerkstoff und Grundwerkstoff.

Stabelektrode zum Schweißen von Tanks, Rohre und Ausstattung mit Salz-, Säure- und Laugenlösungen für die Chemie-, Lack-, Textil-, Papier-, Schiffs- und Jachtindustrie. Nichtrostende austenitische Cr-Ni - Mo Stabelektrode. Aufgrund der Stabilisierung mit Cb(Nb) kann es bis zu einer Betriebstemperatur von 400° eingesetzt werden.



Chemische Analyse des Schweißguts (%)

C Si Mn Cr Ni Mo Nb

0.06 0.90 0.80 18.50 12.00 2.50 0.35

Typische Eigenschaften des Schweißguts

Wärmebehandlung Zugfestigkeit Dehnung Kerbschlagarbeit ISO - V (J)
(N/mm²) A5 (%) 20°C

Schweißzustand 600 35 70

Verpackung Information und Schweißstrom

Produkt-Code	Ø (mm)	Länge (mm)	Stück / Schachtel	Gewicht / Schachtel	Schachteln / Paket	Gewicht / Paket	Schweißstrom [A]	Polung
1304704M15	2.00	300	148	1.75	9	15.72	35 - 50	
1304708M15	2.50	300	94	1.76	9	15.82	50 - 80	
1304714M15	3.25	300	58	1.76	9	15.87	80 - 120	
1304720M15	4.00	350	37	2.00	9	17.98	110 - 160	
1304728M15	5.00	350	24	1.98	9	17.86	160 - 230	



Lagerung und Trocknung Informationen

1. Sollte auf der Holzpaletten in trockenen Raum gelagert werden. (relative Luftfeuchtigkeit <50%, Raumtemperatur > 20°C)
2. Vor dem Schweißen 2 Stunden bei 350°C rücktrocknen.
3. Diese Elektroden können maximal 5 Mal rückgetrocknet werden.

Oerlikon Kaynak ve Sanayi Elektrolari A.S., behält sich das Recht zu ändern ohne vorherige Ankündigung vor.