

## Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 318\*  
 EN 12072-99 : W 19 12 3 NbSi/G 19 12 3 NbSi

\*närmasteklassificering

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av Ti- eller Nb-stabiliserade austenitiska CrNiMo-stål.  
 Hög beständighet mot interkristallin korrosion och allmän korrosion.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	II	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+ >0-5% CO <sub>2</sub>
	M13	Blandgas Ar+ >0-3% O <sub>2</sub>

## Godkännanden

	DB	TÜV	UDT
TIG	+		+
MAG	+	+	+

## Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb
0.04	1.4	0.85	18.9	11.7	2.7	0.5

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)	
Svetsat		(N/mm <sup>2</sup> )	(N/mm <sup>2</sup> )	(%)	+20°C	-196°C
Typiska värden	TIG (II)	420	680		35	70
	MAG (M12)	410	630		35	100

## Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	EN10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A35	UNS
Mycket låg kolhalt C<0,03%	X2CrNiMo 17-12-2			1.4404 (TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
Medelhög kolhalt C>0,03%	X4CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo 17-13-3		1.4436		
		GX5CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M	J92900
Ti-,Nb stabiliserat	X6CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	X6CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C	J92710

## Packning

Metod	Diam(mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg rör			X	X	X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	X	X			

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. LNT/LNM 318Si 7