

## OK Tigrod 318Si

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche, stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800 °C, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure. Die Polierbarkeit von Niob-stabilisierten Schweißnähten ist eingeschränkt!

Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

<b>Klassifikationen Drahtelektrode</b>	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 Nb Si Werkstoffnummer : ~1.4576
<b>Zulassungen/Eignungsprüfungen</b>	CE EN 13479 DB 43.039.15 NAKS/HAKC 2.0 mm VdTÜV 09737

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp</b>	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
----------------------	---

### Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	460 MPa	615 MPa	35 %

### Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	40 J
Unbehandelt	-60 °C	70 J

### Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb	Ferrite FN
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50	6