

**Kohlenstoffarmer Schweißzusatz zum MIG-Schweißen von austenitischen Edelstählen (Typen 316, 316L, 304, 304L). Bei Dotierung mit Molybdän wird eine bessere Korrosionsbeständigkeit für Chlorid (in salzhaltiger Umgebung) ermöglicht. Die Fließfähigkeit und Benetzbarkeit des geschmolzenen Metalls wird durch den hohen Siliziumgehalt verbessert.**

## ■ Klassifikation

AWS A5.9: ER 316LSi  
EN ISO 14343-A: G 19 12 3 L Si

## ■ Anwendungen

- Für alle Arten von Konstruktionen empfohlen, deren Betriebstemperaturen nicht über 400°C liegen,
- Küstenbau,
- Chemie- und Lebensmittelindustrie.

## ■ Vorteile

- Hervorragende mechanische Eigenschaften.
- Beständigkeit gegen Salz und chemische Korrosion.
- Schönes Aussehen der Schweißnaht.

## ■ Polarität

DC +

## ■ Chemische Eigenschaften

| C % max | Si % | Mn % | Ni %  | Cr %  | Mo % | S % max | P % max | Fe % |
|---------|------|------|-------|-------|------|---------|---------|------|
| 0.02    | 0.90 | 1.70 | 12.50 | 18.50 | 2.60 | 0.02    | 0.02    | Base |

## ■ Mechanische Eigenschaften

| Rp 0,2  | Rm      | A 5  | KV -196°C |
|---------|---------|------|-----------|
| 400 MPa | 600 MPa | 36 % | 50 J      |

## ■ Hinweise

Schutzgas gemäß der Norm EN ISO 14175  
Argon / CO<sub>2</sub> (2 bis 3%) (M12) oder Argon / O<sub>2</sub> (1 bis 2%) :  
12-18 l/min

## ■ Zulassungen

TÜV, Vd TÜV, DB, CE



## Verpackungseinheiten

| Gewicht (kg) | Spulentyp  |   | Drahtdurchmesser (mm) |        |        |       |
|--------------|--|---|-----------------------|--------|--------|-------|
|              |  |  | Ø 0.6                 | Ø 0.8  | Ø 1.0  | Ø 1.2 |
| 5            | S200   | —   | —                     | 086326 | —      | —     |
| 5            | S200   | —   | —                     | —      | 086364 | —     |
| 15           | S300   | —   | —                     | —      | 086371 | —     |