

TIGWELD 318Si

TIG Rods [GTAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : W 19 12 3 Nb Si DIN 8556 : SG-X5 CrNiMoNb19 12 AWS A-5.9 : ER 318 Si W.Nr. : 1.4576		Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry

Проволока для сварки односортовых нержавеющей сталей, стабилизированных и нестабилизированных Nb, обладающих коррозионной стойкостью к химическим факторам. Применяется во всех отраслях промышленности, где свариваются однородные сорта стали типа CrNiMo. Используется для изготовления резервуаров и химической аппаратуры, в химической, фармацевтической, целлюлозной и пищевой промышленности до температуры 400°C. Наплавленный металл устойчив к окислению при темп. до 800°C.

Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASME
X5CrNiMo 17 12 2	1.4401	316
X6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	316Ti
X3CrNiMo 17 13 3	1.4436	316
X6CrNiMoTi 17 12 2	1.4579	
X2CrNiMo 17 12 2	1.4404	316L
X2CrNiMo 18 14 3	1.4435	316L
X2CrNiMoN 17 11 2	1.4406	316LN
X2CrNiMoN 17 13 3	1.4429	
GX5CrNiMo 19 11	1.4408	CF 8N
X6CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	316Cb
X6CrNiNb 18 10	1.4550	347
GX5CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C
X6CrNiMoNb 17 12 2	1.4581	316Cb
X10CrNiMoTi 18 12	1.4573	316Ti
X10CrNiMoNb 18 12	1.4583	316Cb
G-X 10CrNiMo18 9	1.4410	A 351 GradeCF3M

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	P	S
0,08	0,65-1,2	1,0-2,5	18,0-20, 0	11,0-14, 0	2,5-3,0	10xC do 1,0	0,5	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm²]	>380
Tensile strength Rm [N/mm²]	>550
Elongation A5 [%]	>30
Impact energy Kv [J]	>70 J (20°C) /
Welding current	

Welding positions**Shielding gases acc. to EN ISO 14175**

I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

Welding parameters and packing

∅	Длина [мм]	Вес пачки [кг]
1,6	1000 /	5,0
2,0	1000 /	5,0
2,4	1000 /	5,0
3,2	1000 /	5,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl