



CEWELD 318Si

TYPE Massivdraht rostfrei mit erhöhtem Mo-Gehalt und hervorragender Beständigkeit gegen allgemeine Korrosion. (Typ 318L, 19 12 3 Nb)

ANWENDUNGEN CEWELD 318Si ist für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen oder ähnlichen austenitischen CrNi(N) und CrNiMo(N) Stählen und Stahlgussorten. Für Konstruktionen in der chemischen Industrie wie Apparate und Behälter bis zu Arbeitstemperaturen von etwa -120 °C bis 400 °C.

EIGENSCHAFTEN CEWELD 318Si zeigt hervorragende Korrosionsbeständigkeit, wie sie in der chemischen Industrie bis zu 400°C benötigt wird, bei guter Schweißbarkeit mit ausgezeichneten Fließeigenschaften aufgrund des erhöhten Siliziumgehalts.

KLASSIFIKATION

AWS	A 5.9: ER318
EN ISO	14343-A: G 19 12 3 Nb Si
W.Nr.	1.4576
F-nr	6
FM	5

GEEIGNET FÜR 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583
 X 6 CrNiMoTi 17 12 2, X10 CrNiMoTi 18 12, X 6 CrNiMoNb 17 12 2, G-X 5 CrNiMoNb 18 10, X 10 CrNiMoNb 18 12, X 5 CrNiMo 18 11, X 2 CrNiMo 17 13 2, G-X 2 CrNiMo 18 10, X 2 CrNiMo 18 14 3, X 5 CrNiMo 17 12 2, G-X 6 CrNiMo 18 10, X 5 CrNiMo 17 13 3
 UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb

ZULASSUNGEN TÜV: 12390.00, CE, DB: 43.206.03

SCHWEISSPOSITIONEN



TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.07	0.5	2	19	12.5	2.8

MECHANISCHE GÜTEWERTE

Heat Treatment	R _{P0.2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness
				RT	-60°C	
As Welded	460	615	35	100	70	HRc

RÜCKTROCKNUNG Nicht erforderlich

GAS ACC. EN ISO 14175 M13, M12



CEWELD 318Si

318SI 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415103
D-200	5	8720663415110

318SI 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415127
D-200	5	8720663415141
Drum	250	8720663415134

318SI 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415158

318SI 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663415165