

**selectarc****Inox 318****Rostfreie Rutil-Elektrode  
Niob stabilisiert**  
**FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

[www.fsh-welding.com](http://www.fsh-welding.com)**Normen**

AWS A5.4 : E318-17

EN 1600 : E 19 12 3 Nb R 32

ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 32

**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender austenitischer, Ti- oder Nb-stabilisierter Stähle. Schweißgut aus Niob-stabilisiertem Chrom-Nickel-Molybdänstahl (18Cr12Ni3Mo) mit ca. 8 % Deltaferrit. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, leichtes Zünden und Wiederzünden. Die Schlacke löst sich in den meisten Fällen von selbst ab. Die Hülle ist unempfindlich gegen Feuchtigkeit.

Das Schweißgut ist beständig gegen interkristalline Korrosion und gegen verschiedene korrosive Medien.

Anwendung: Schweißarbeiten an Werkstücken, die Betriebstemperaturen von  $-120\text{ °C}$  bis  $+400\text{ °C}$  ausgesetzt sind, z.B. in der chemischen und Petrochemischen Industrie .

**Grundwerkstoffe**

Rost- und säurebeständige Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Mat. N°	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
J92900		G-X5CrNiMo19-11-2	1.4408	
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT
S31635	316Ti	X10CrNiMoTi18-12	1.4573	
S31640	316Cb	X6NiCrMoNb17-12-2	1.4580	
		G-X5CrNiMoNb19-11-2	1.4581	

**Richtanalyse des Schweißgutes ( % )**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
<0.03	0.8	0.7	18.0	12.0	2.7	0.3

**Mechanische Gütewerte des Schweißgutes**

R <sub>p0.2</sub> ( MPa )	R <sub>m</sub> ( MPa )	A <sub>5</sub> ( % )	KV ( J )
>350	>550	>30	+20°C >60

**Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise**

Elektrode	ØxL ( mm )	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	( A )	45	70	100	135	180

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200 °C.