

**Schweißstab/Drahtelektrode aus stabilisiertem austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle für Betriebstemperaturen bis +400°C.**

**Normbezeichnung**

DIN 8556	SG X 5 CrNiMoNb 19 12
EN ISO 14343-A	G 19 12 3 NbSi/W 19 12 3 NbSi
Werkstoff-Nummer	1.4576
AWS / ASME SFA-5.9	ER 318

**Wichtigste**

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Mo-Stahl/Stahlguss, z.B.

**Grundwerkstoffe**

1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10
1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10
1.4420	X 5 CrNiMo 18 11	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

**Mechanische Güterwerte  
des Schweißgutes  
(Richtwerte)**

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C - 196°C	
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	390	390	
1,0%-Dehngrenze	R <sub>p1,0</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	410	410	
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	[N/mm <sup>2</sup> ]	590	590	
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	30	30	
Kerbschlagarbeit	Av	[J]	70	65	35

**Richtanalyse des reinen  
Schweißgutes in %**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,04	0,8	1,6	19,0	11,5	2,7	min. 12x % C max. 1,1

**Gefüge**

Austenit mit Deltaferrit

**Anwendbare Schutzgase WIG  
MIG/MAG**

Schweiß-Argon  
Mischgase, z.B. M 11, M12 und M 21

**Zulassung**

TÜV, DB, CE

**Schweißstab-Maße,  
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,20	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

**Drahtelektrode**

Durchmesser      0,80 mm      1,00 mm      1,20 mm      1,60 mm

**TIG = -**

**MIG = +**