

## Technische Daten **AL-S4430**

### Beschreibung

EN ISO 14343-A: L 19 12 3 L Si  
EN 12072: G 19 12 3 LSi  
DIN 8556: SG X 2 CrNiMo 19 12  
AWS A5.9: ER316LSi  
W.-Nr.: 1.4430

### Anwendungsgebiet

Austenitisches Schweißgut mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 10 %  $\delta$ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt -196 °C.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,02	0,45	1,4	18,5	12,5	2,6	Rest

### Stoffwerte

Dehngrenze Rp0,2 [MPa]	440
Zugfestigkeit Rm [MPa]	620
Bruchdehnung A5 [%]	40
Kerbschlagarbeit AV [J] (ISO-V)	120

### Verarbeitungshinweise

Auf sauberen Schweißbereich achten und nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwenden.

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,15 bis 0,60 mm  
50 m Spule 0,25 bis 0,80mm  
100 m Spule 0,25 bis 0,80mm  
1 Kg Spule 0,25 bis 0,80mm

Wir empfehlen die Verarbeitung unter Schutzgas Argon 4.6 oder höher. Diese Angaben beruhen auf unseren Erfahrungen, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Für besondere Einsatzzwecke, z.B. anschließende Bearbeitungsmethoden empfehlen wir einen Test an einem Vergleichswerkstück.