

## Technische Daten **AL-S4576**

### Beschreibung

EN ISO 14343-A: L 19 12 3 Nb Si  
EN 12072: G 19 12 3 NbSi  
DIN 8556: SG X 5 CrNiMoNb 19 12  
AWS A5.9: ER318Si  
Werkstoffnummer: 1.4576

### Anwendungsgebiet

Niob-stabilisiertes, austenitisches Schweißgut mit ca. 10 %  $\delta$ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt -120 °C.

### Richtanalyse in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb	Fe
0,035	0,8	1,6	19,5	2,8	11,5	0,7	Rest

### Stoffwerte

Unbehandeltes Schweißgut	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit Rm (N/mm <sup>2</sup> )	670
Bruchdehnung A5 (%)	33
Kerbschlagarbeit Av (J) (ISO-V, bei -196 °C ~ 32 J)	100

### Verarbeitungshinweise

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

### Lieferform

Gerichtete Meterstäbe von 0,20 bis 0,50 mm  
Spule 50 m 0,20 bis 0,50mm  
Spule 100 m 0,20 bis 0,50mm  
andere Abmessungen und Mengen auf Anfrage

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.