

# Produkt- und Anwendungsblatt

## DIM L-1.4430<sup>©</sup>

W.-Nr. 1.4430	
DIN 8556:	SG X2CrNi19 12
EN ISO 14343-A:	G 19 12 3 LSi
(EN 12072:	G 19 12 3 LSi)
AWS A5.9:	ER316LSi

Für nichtrostende Stähle

### Eigenschaften

Austenitisches Schweißgut mit niedrigem C-Gehalt und ca. 10 %  $\delta$ -Ferrit. Beständig gegen Lochfraß und interkristalline Korrosion bis 400°C.

Zunderbeständig bis 800°C. Die tiefste Betriebstemperatur beträgt -196°C.

Hochglanzpolierbar.

### Anwendungen

Anwendbar an medizinischen Geräten, in der chemischen Industrie, der Textilindustrie, im Maschinen-, Apparat-, Rohrleitungs- und Behälterbau sowie der allgemeinen Lebensmittelindustrie und im Brauereiwesen. Für Verbindungsschweißungen und Plattierungen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen, z. B.:

- 1.4301 - X 5 CrNi 18-10 (X 5 CrNi 18-9),
- 1.4306 - X 2 CrNi 19-11 (X 2 CrNi 18-9),
- 1.4308 - GX 6 CrNi 18-9,
- 1.4311 - X 2 CrNiN 18-10,
- 1.4401 - X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
- 1.4404 - X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
- 1.4406 - X 2 CrNiMoN 17-12-2,
- 1.4408 - GX 6 CrNiMo 18-10,
- 1.4409 - GX 2 CrNiMo 19-11-2,
- 1.4418 - X 4 CrNiMo 16-5-1,
- 1.4429 - X 2 CrNiMoN 17-13-3,
- 1.4435 - X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
- 1.4436 - X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),
- 1.4441 - X 2 CrNiMo 18-15-3
- 1.4541 - X 6 CrNiTi 18-10,
- 1.4550 - X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
- 1.4552 - GX 5 CrNiNb 18-9,
- 1.4571 - X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
- 1.4573 - X 10 CrNiMoTi 18-12,
- 1.4580 - GX 10 CrNiMoNb 18-10,
- 1.4581 - GX 5 CrNiMoNb 18-10,
- 1.4583 - X 10 CrNiMoNb 18-12,
- 1.4948 - X 6 CrNi 18-11,  
S31653, AiSi 316 L, 316 Ti, 316 Cb
- 1.4057 - X 17 CrNi 16-2

## DIM L-1.4430<sup>©</sup>

### Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Fe
0,03	0,65 - 1,0	1,75	19,0	12,5	2,75	Rest

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes

	Dehngrenze Rp0.2 MPa	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung A 5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J (bei 196°C ~ 40 J)
u*	370	560	37	80

u\* unbehandelt bei 20°C, entsprechend den geltenden Regelwerken. Ist-Werte sind höher.

### Verarbeitungshinweise

Schutzgas  
EN ISO 14175: M12 Innoxline C2  
(max. 2,5 % CO<sub>2</sub>- 97,5 % Ar);  
M13 Innoxline X2

### Zulassungen und Eignisprüfungen

TÜV, DB, UDT