

## Magmaweld EI 318

### Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 19 12 3 Nb R 3 2
AWS A5.4:	E318-16

### Eigenschaften

Rutile Stabelektrode zum Schweißen von stabilisierten, nichtrostenden, austenitischen Cr-Ni-Mo-Stählen. Für Betriebstemperaturen bis 400°C. Besonders geeignet für das Schweißen von Tanks, Ventilen und Rohren aus rostfreiem Stahl in der Milch-, Getränke-, Lebensmittel-, chemischen und petrochemischen Industrie. Sowohl mit Wechselstrom als auch mit Gleichstrom gleichermaßen gut einsetzbar. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, leicht lösliche Schlacke.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4401 (X5CrNiMo17-12-2), 1.4408 (GX2CrNiMo19-11-2), 1.4429 (X2CrNiMoN17-13-3), 1.4436 (X3CrNiMo17-13-3), 1.4571 (X6CrNiMoTi17-12-2), 1.4580 (X6CrNiMoNb17-12-2), 1.4581 (GX5CrNiMoNb19-11-2)

AISI 316 – 316L – 316LN – 316Ti – 316Cb – 318

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Nb
0,02	0,8	0,9	19,0	12,0	2,9	0,25

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	500
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	600
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	35
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich



### Zulassungen

TÜV, CE

### Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,0	300	35 – 55	148	1,75	10	17,5	Vac box
2,5	300	50 – 80	95	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	300	80 – 120	58	1,75	10	17,5	Vac box
4,0	350	110– 160	37	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Stabelektrode  
Hochlegiert, Korrosionsbeständig

