

**DSI**

Technik und Know-how®



Technisches Datenblatt

λaser White 11

1. Produktbeschreibung

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

2. Eigenschaften und Anwendungsgebiet

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen wie z.B. 1.4301, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4571. Wird zum Verbindungsschweißen von Rohrleitungen, Armaturen, Apparaten und Behältern aus Papierfabriken, Färbereien und der chemischen Industrie verwendet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoffnummer:	1.4576
EN 12072:	G 19 12 3 NbSi
DIN 8556:	SG X5CrNiMoNb1912
AWS A5.9:	ER318Si

4. Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

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

5. Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

Unbehandeltes Schweißgut:	Richtwerte bei 20°C
Zugfestigkeit R _m (N/mm ²):	670
Bruchdehnung A ₅ (%):	33
Kerbschlagarbeit A _v (J): (ISO-V, bei – 196°C ~ 32 J)	100

6. Verarbeitungshinweise:

Es sollte auf sauberen und rissfreien Schweißbereich geachtet werden. Es sollen nur austenitische CrNi-Drahtbürsten verwendet werden.

Bei der Verarbeitung wird das Schutzgas Argon 4.6 oder höher empfohlen. Diese Angaben basieren auf unseren Erfahrungswerten, für deren Richtigkeit wir jedoch keine Haftung übernehmen. Bei besonderen Einsatzzwecken wie beispielsweise anschließenden Bearbeitungsmethoden, raten wir einen Test an einem Vergleichsstück durchzuführen.