

# Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

# BA-TIG 316LSi

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A: **W 19 12 3 L Si**  
SFA-5.9: **ER316LSi**

## Anwendung:

BA-TIG 316LSi ist ein Massivstab mit einem höheren Si-Gehalt als BA-TIG 316L zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von korrosionsbeständigen austenitischen Stählen 1.4401 / 316, 1.4435 / 316L. Geeignet für Betriebstemperaturen zwischen – 120 °C und + 400 °C. Auch geeignet zum Schweißen der Qualitäten 316 Nb oder Ti stabilisiert (347 und 321) bei Betriebstemperaturen unterhalb 400 °C.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:** (Gew.-%)

Schweißstab	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 316LSi	0,015	0,75	1,9	2,6	11,5	18,5	0,020	0,013	0,15
W 19 12 3 L Si nach ISO 14343-A	0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	2,5-3,0	11,0- 14,0	18,0- 20,0	0,03	0,02	0,3
ER316LSi nach AWS A5.9	0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	2,0-3,0	11,0- 14,0	18,0- 20,0	0,03	0,03	0,75

Auch erhältlich als BA-TIG 316LF mit niedrigem Ferrit-Gehalt

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung unbehandelt  
Streckgrenze  $R_{p0,2}$  [MPa] (ksi)  $\geq 350$  (51)  
Zugfestigkeit  $R_m$  [MPa] (ksi)  $\geq 550 - 650$  (80 - 94)  
Dehnung A5 [%]  $> 30$   
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)  $+20^\circ\text{C}: \geq 100$  (74)  
Stromart/Polarität DC -  
Schutzgas ISO 14175: I1

## Werkstoffe:

1.4401/ X5CrNiMo17-12-2, 1.4404/ X2CrNiMo17-12-2, 1.4435/ X2CrNiMo18-14-3, 1.4436/ X3CrNiMo17-13-3, 1.4571/ X6CrNiMoTi17-12-2, 1.4580/ X6CrNiMoNb17-12-2, 1.4583/ X10CrNiMoNb18-12, 1.4409/ GX2CrNiMo 19-11-2, UNS S31653; AISI 316L, 316Ti, 316Cb.

## Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.

## Durchmesser:

1,0 – 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

## Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.