



CEWELD 318Si Tig

TYPE	Massieve, gestabiliseerde roestvaststalen TIG-lasstaaf met een hoog molybdeengehalte (Mo).																		
TOEPASSINGEN	<p>CEWELD® 318Si Tig is ideaal voor het verbinden en oplassen van identieke of soortgelijke austenitische CrNi(N)- en CrNiMo(N)-staalsoorten en gietstaalallegeringen. Het is bij uitstek geschikt voor het lassen van titanium- of niobium-gestabiliseerd austenitisch roestvast staal dat molybdeen bevat.</p> <p>De lasstaaf is geschikt voor constructies in de chemische industrie, zoals apparaten en tanks, die blootstaan aan bedrijfstemperaturen van circa -120 °C tot 400 °C.</p>																		
EIGENSCHAPPEN	CEWELD® 318Si Tig biedt een uitstekende corrosiebestendigheid, zoals vereist in de chemische industrie bij temperaturen tot 400 °C. Dankzij het verhoogde siliciumgehalte beschikt de staaf over een goede lasbaarheid en uitstekende vloeieigenschappen.																		
CLASSIFICATIE	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ~ER318</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: W 19 12 3 Nb Si</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4576</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ~ER318	EN ISO	14343-A: W 19 12 3 Nb Si	W.Nr.	1.4576	F-nr	6	FM	5								
AWS	A 5.9: ~ER318																		
EN ISO	14343-A: W 19 12 3 Nb Si																		
W.Nr.	1.4576																		
F-nr	6																		
FM	5																		
GESCHIKT VOOR	<p>1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4408, 1.4420, 1.4435, 1.4436, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4573, 1.4580, 1.4581, 1.4583</p> <p>X 6 CrNiMoTi 17 12 2, X10 CrNiMoTi 18 12, X 6 CrNiMoNb 17 12 2, G-X 5 CrNiMoNb 18 10, X 10 CrNiMoNb 18 12, X 5 CrNiMo 18 11, X 2 CrNiMo 17 13 2, G-X 2 CrNiMo 18 10, X 2 CrNiMo 18 14 3, X 5 CrNiMo 17 12 2, G-X 6 CrNiMo 18 10, X 5 CrNiMo 17 13 3</p> <p>UNS S31600, S31603, S31635, S31640, S31653, AISI 316, 316L, 316Ti, 316Cb</p>																		
GOEDKEURINGEN	TÜV: (12391), CE, DB: (43.206.03)																		
LASPOSITIES																			
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Nb</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.05</td> <td>1</td> <td>2</td> <td>0.01</td> <td>0.01</td> <td>19</td> <td>13</td> <td>2.8</td> <td>0.6</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	0.05	1	2	0.01	0.01	19	13	2.8	0.6
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb											
0.05	1	2	0.01	0.01	19	13	2.8	0.6											
MECHANISCHE WAARDEN	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{p0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>460</td> <td>615</td> <td>35</td> <td>100</td> <td>70</td> <td>HRC</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-60°C	As Welded	460	615	35	100	70	HRC		
Heat Treatment	R _{p0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness								
		RT	-60°C																
As Welded	460	615	35	100	70	HRC													
HERDROGEN	Not required																		
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																		



CEWELD 318Si Tig

318SI TIG 0,8 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415189
318SI TIG 1,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415172
318SI TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415196
318SI TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415202
318SI TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415226
318SI TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415233
318SI TIG 4,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663415240