



SCHWEISSDRAHT



SCHWEISSZUSATZWERKSTOFFE

Vorrätige Werkstoffe : Chemische Zusammensetzung und Normen

AUSTINOX®	Stahl Nr.	AWS A5.9	C	Si	P max	S max	Cr	Ni	Anwendungen
WIG 307*	1.4370	ER307	0,04-0,14	0,60	0,03	0,03	17,5-20	8-10	Schweißen ungleicher rostfreier Legierungen. Sehr beständig gegen Rissbildung, erlaubt daher auch stärkere Schweißnähte.
MIG 307 Si*	1.4370	ER307Si	0,04-0,14	0,90	0,03	0,03	17,5-20	8-10	
WIG 308L*	1.4316	ER308L	≤ 0,03	0,45	0,03	0,03	19,5-21	9-11	Austenitischer Stahl zum Schweißen identischer oder ähnlicher Legierungen oder ferritische Stähle mit 17 % Cr.
MIG 308LSi*	1.4316	ER308LSi	≤ 0,03	0,90	0,03	0,03	19,5-21	9-11	
WIG 309L*	1.4332	ER309L	≤ 0,03	0,45	0,03	0,03	23-25	12-14	Schweißen ungleicher Rostfreier Legierungen oder mit unlegierten Stählen. Auch zum Auftragsschweißen geeignet.
MIG 309LSi*	1.4332	ER309LSi	≤ 0,03	0,90	0,03	0,03	23-25	12-14	
WIG/MIG 310	1.4842	ER310	0,08-0,15	0,50	0,03	0,03	25-28	20-22,5	Schweißen von Rostfreien Stählen mit 25% Cr und 20 % Ni sowie anderer hitzebeständiger Legierungen.
WIG 316L*	1.4430	ER316L	≤ 0,03	0,45	0,03	0,03	18,0-20	11-14	Mit Molybdän stabilisierter 18/8 Austenit zum Schweißen ähnlicher Rostfreier Stähle aus 18/8 oder 18/10.
MIG 316LSi*	1.4430	ER316LSi	≤ 0,03	0,90	0,03	0,03	18-20	11-14	
WIG/MIG 318Si	1.4576	ER318	0,06	0,8-0,9	0,03	0,03	18-20	11-14	Niob-stabilisierter Austenit zum Schweißen gleicher und ähnlicher Cr-Ni oder Cr-Ni-Mo Stähle (Niob-stabilisiert oder nicht)
WIG/MIG 347Si	1.4551	ER 347Si	0,05	0,90	0,03	0,03	19-21	9-11	Niob-stabilisierter Austenit zum Schweißen ähnlicher Stähle (stabilisiert oder nicht-stabilisiert)
WIG/MIG 2209	1.4462	E2209-17	<0,02	0,50	0,03	0,03	23-25	>8,5	Duplex-Stahl zum Schweißen ferritisch-austenitischer Duplex-Stähle.
	Stahl Nr.	AWS A5.14	C	Si	Fe	Mo	Cr	Ni	Anwendungen
WIG/MIG 625	2.4831	ERNiCrMo3	<0,03	<0,5	<1	8,5 - 9,5	21-23	Rest.	Nickel-Basis Legierung zum Schweißen von Ni-Basis Legierungen wie z.B. Inconel 625. Oft auch zum Auftragsschweißen benutzt.
WIG/MIG 6082	2.4806	ER NiCr-3	<0,05	0,5	<2	--	18-22	>67	Zum Schweißen von Nickel-Crom Stählen wie Inconel 600 oder Incoloy 800.



MIG - Schweißdraht
 Spulen à 15 Kg - 5Kg
 Ø 0.8 – 1 – 1.2 – 1.6

WIG - Schweißstab
 1 Meter
 Ø 1 – 1.2 – 1.6 - 2 – 2.4 – 3.2

