



Schweißzusätze

Produktdatenblatt Thermanit A

Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung unserer Produkte dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. In der Schweißverbindung werden die Schweißguteigenschaften u.a. vom Grundwerkstoff, der Schweißposition und der Schweißparameter beeinflusst.

Die Gewährleistung der Eignung für einen bestimmten Verwendungszweck bedarf in jedem einzelnen Fall einer ausdrücklichen schriftlichen Vereinbarung.

Auszug aus dem Handbuch der Böhler Schweißtechnik Deutschland GmbH. BTSGD D09.05 500 CD

**Böhler Schweißtechnik
Deutschland GmbH**

Unionstraße 1
D - 59067 Hamm

Tel.: +49 (0)2381 - 27 10 2
Fax: +49 (0)2381 - 27 14 02
www.t-put.com

Thermanit A

WIG-Schweißstab

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.
	W 19 12 3 Nb	ER318	1.4576

Eigenschaften und Anwendungsgebiet
Nichtrostend; IK-beständig (Naßkorrosion bis 400 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche stabilisierte CrNiMo-Stähle. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgußsorten.

Kennzeichnung  W 19 12 3Nb / ER318

Grundwerkstoffe
TÜV-eignungsgeprüfter Grundwerkstoff
X10CrNiMoNb18-12 (1.4583), AISI 316L, 316Ti, 316Cb

Richtanalyse des Schweißstabes %	C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni	Nb
	0,04	0,4	1,7	19,5	2,7	11,5	≥12xC

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	1,0%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	400	430	600	30	100

Gefüge
Austenit mit Ferritanteil

Schweißenanleitung

Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung
Artgleiche/artähnliche Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Meist keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1050 °C (Versprödungsneigung beachten)

**Stromart = –
Schutzgas (EN 439) I1**

Zulassungen	TÜV (Kennblatt-Nr. 4149) Controlas (0582)	DB (Zulassungs-Nr. 43.132.02) VUZ

Liefereinheiten	Abmessung (mm)	Gewicht (kg)
	1,0 x 1000	10
	1,6 x 1000	10
	2,0 x 1000	10
	2,4 x 1000	10
	3,2 x 1000	10
	4,0 x 1000	10
	5,0 x 1000	10
	Andere Längen auf Anfrage	

Thermanit ATS 4

WIG-Schweißstab

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.
	W 19 9 H	ER19-10H	1.4948

Eigenschaften und Anwendungsgebiet
Hochwarmfest bis 700 °C, zunderbeständig bis 800 °C. Auftragungen und Verbindungen an artgleichen/artähnlichen hochwarmfesten Stählen/Stahlgußsorten.

Kennzeichnung  W 19 9 H / ER19-10 H

Grundwerkstoffe
TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe
X6CrNi18-11 (1.4948) X12CrNiTi18-9 (1.4878)
X6CrNiNb18-10 (1.4850) AISI 304H, 321H, 347H

Richtanalyse des Schweißstabes %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,05	0,4	1,8	18,8	9,3

Zeitstandwerte
Entsprechend artgleicher hochwarmfester Grundwerkstoffe

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	0,2%-Dehngrenze N/mm ²	1,0%-Dehngrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J
	ungeglüht	400	430	600	30	100

Gefüge
Austenit mit ca. 5 % Ferrit

Schweißenanleitung

Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung
Artgleiche/artähnliche Stähle/Stahlgußsorten	Bis 25 mm Wanddicke: keine / Über 25 mm Wanddicke: Empfohlen max. 200 °C	Zur Vermeidung von Spannungsrißkorrosion 1050 °C/Luft

**Stromart = –
Schutzgas (EN 439) I1**

Zulassungen	TÜV (Kennblatt-Nr. 1616)	Controlas (0948)

Liefereinheiten	Abmessung (mm)	Gewicht (kg)
	1,6 x 1000	10
	2,0 x 1000	10
	2,4 x 1000	10