



## SIT Wig/Mig 318

**Normzeichen** DIN 8556 – SG X 5 Cr Ni Mo Nb 19 12  
**Werkstoff-Nr.** 1.4576  
**ASME-Spezifikation** SFA – 5.9  
**AWS-Klassifikation** ER 318 Si

**Anwendungsbereich** Stabilisierte, austenitische Drahtelektrode bzw. stabilisierter, austenitischer  
**Eigenschaften** Schweißstab für das MIG- bzw. WIG-Schweißen an unstabilisierten und stabilisierten, korrosionsbeständigen Cr Ni Mo-Stählen. Kornzerfallbeständig bei Betriebstemperaturen bis 400°C.

**Werkstoffe** Stähle der Werkstoff-Nrn.:  
 1.4571 – X 6 Cr Ni Mo Ti 17 12 2  
 1.4573 – X 10 Cr Ni Mo Ti 18 12  
 1.4580 – X 10 Cr Ni Mo Nb 18 10  
 1.4583 – X 10 Cr Ni Mo Nb 18 12  
 auch Werkstoff-Nrn.:  
 1.4401 – X 5 Cr Ni Mo 17 12 2  
 1.4404 – X 2 Cr Ni Mo 17 13 2  
 1.4435 – X 2 Cr Ni Mo 18 14 3  
 1.4436 – X 5 Cr Ni Mo 17 13 3

**Eignungsprüfungen** geprüft vom TÜV

**Drahtanalyse entspricht**  
**Schweißgutanalyse %**  
**(Richtwerte)**

C	Cr	Ni	Mo	Nb
< 0,07	19	12	2,8	+

**Schutzgas**

Bei Drahtelektroden im MIG-Verfahren = Argon S 1, S 3, DIN 32 526 – M 11  
 Argon C 2, DIN 32 526 – M 12  
 Bei Schweißstäben im WIG-Verfahren = Reinargon, DIN 32 526 – I 1

**Mechanische Eigenschaften**  
**des reinen Schweißgutes**

Zugfestigkeit N/mm <sup>2</sup>	0,2-Grenze N/mm <sup>2</sup>	Dehnung (Lo – 5d) %	Kerbschlagarbeit bei RT ISO-V (Joule)
570–670	> 350	> 30	> 65

**Lieferform:** Wig Stäbe 1,2; 1,6; 2,0; 2,4  
 Mig Drähte 0,8; 1,0; 1,2