

2.2 Wire electrodes for welding of stainless steels

2.2.1 Solid wires for gas shielded arc welding of stainless steels

Designation	Standard	Weld Metal Analysis [Wt. %]									Properties				
	EN ISO: 14343-A: Mat.-No.:	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Nb	Others	Fe	R _{0.2} [MPa]	R _m [MPa]	L=5d [%]	KV (ISO-V) [J]	SG
capilla®															
308 L MAG	G 19 9 L Si 1.4316	0,02	1,7	0,9	20	10	-	-	-	Bal.	320	550	35	75	M12
347 MAG	G 19 9 Nb Si 1.4551	0,06	1,5	0,8	19,5	9,5	-	12xC	-	Bal.	380	550	30	65	M12
316 L MAG	G 19 12 3 L Si 1.4430	0,02	1,7	0,8	18,8	12,5	2,5	-	-	Bal.	320	550	35	70	M12
318 MAG	G 19 12 3 Nb Si 1.4576	0,05	1,5	0,8	19	12	2,5	12xC	-	Bal.	380	550	30	70	M12
2209 MAG	G 22 9 3 L Si 1.4462	0,02	1,6	0,5	23	9	3,5	-	N=0,14	Bal.	480	680	22	50	M12
4460 Cu MAG	G 25 9 3 N L Si ~1.4501	0,02	0,3	1,5	25,5	9,5	3,7	-	N=0,22; Cu=0,8; W=0,6	Bal.	700	850	25	80	I1
309 L MAG	G 23 12 L Si 1.4332	0,03	2	0,9	24	13	-	-	-	Bal.	400	550	30	55	M13
51 MAG	G 18 8 Mn 1.4370	0,08	7	0,8	19	9	-	-	-	Bal.	320	600	40	100	M12
52 MAG	G 29 9 1.4337	0,15	1,6	0,5	29	9	-	-	-	Bal.	500	750	20	25	M13
317 MAG	G 18 16 5 L 1.4440	0,03	0,3	3,4	18,5	17,5	4,5	-	-	Bal.	320	570	34	65	M12
310 MAG	G 25 20 Si 1.4842	0,13	3,2	1	25	20	-	-	-	Bal.	320	550	25	80	M13
385 MAG	G 20 25 5 Cu 1.4539	0,02	3	1	21	25	5	-	Cu=1,5	Bal.	350	550	35	80	M13

Min. values at AT / no heat treatment; shielding gas (SG) acc. EN ISO 14175

Dimensions: Ø 1,0; 1,2; 1,6 [mm]; Spools: K 300; other dimensions and packing units on demand