

# HUFNAGEL GMBH

Welding products

Herstellung und Vertrieb  
hochlegierter Schweißzusätze  
Luisenstr. 2, DE-75015 Bretten  
Tel. 07252-2004  
Fax. 07252-2007  
E-Mail: info@hufnagelgmbh.de



## HUFNAGEL RK76XSi

WIG-Schweißstab, hochlegiert

### Normbezeichnung:

| EN ISO 14343-A | EN ISO 14343-B | AWS A 5.9 | Wst.-Nr. | Kennzeichnung: WIG-Stab |
|----------------|----------------|-----------|----------|-------------------------|
| W 19 12 3 NbSi | (SS318Si)      | ER 318Si  | 1.4576   | HU 1.4576 / ER318Si     |

### Richtanalyse des Schweißstabes %

| C    | Si  | Mn  | Cr   | Ni   | Mo  | Nb    |
|------|-----|-----|------|------|-----|-------|
| 0,04 | 0,7 | 1,7 | 19,5 | 11,5 | 2,7 | ≥12xC |

### Eigenschaften:

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.

### Grundwerkstoffe:

Artgleiche Werkstoffe Gruppe 8.1 mit Mo.

|                            |                            |            |
|----------------------------|----------------------------|------------|
| X10CrNiMoNb18-12 (1.4583)  | X3CrNiMo17-13-3 (1.4436)   | AISI 316L  |
| X6CrNiMoTi17-12-2 (1.4571) | GX6CrNiMo18-12 (1.4437)    | AISI 316Ti |
| X6CrNiMoNb17-12-2 (1.4580) | GXCrNiMoNb19-12-2 (1.4581) | AISI 316Cb |
| X5CrNiMo17-12-2 (1.4401)   |                            |            |

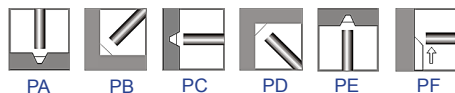
### Schweißanleitung:

| Grundwerkstoffe                                   | Vorwärmung | Wärmenachbehandlung  |
|---|------------|--|
| Artgleiche und artähnliche Stähle/Stahlgußsorten. | keine      | Meist keine. Falls erforderlich Lösungsglü-<br>hung bei 1050 °<br>(Versprödungsneigung beachten) |

| Mechanische<br>Gütwerte des<br>Schweißgutes nach<br>EN ISO 15792-1<br>(Mindestwerte bei RT) | Wärme-<br>behand-<br>lung | Dehngrenze<br>0,2%<br>MPa | Dehngrenze<br>1,0%<br>MPa | Zug-<br>festigkeit<br>MPa | Dehnung<br>(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )<br>% | Kerbschlagarbeit<br>ISO-V in<br>J (RT) |
|---|---------------------------|---------------------------|---------------------------|---------------------------|--|--|
|   | ungeglüht                 | 400                       | 430                       | 600                       | 30   | 100                                    |

Gefüge: Austenit mit Ferritanteil

### Schweißpositionen (EN ISO 6947)



Stromart: Polung = —

Schutzgas: (EN ISO 14175) I1

### Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 00410)  
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.12)

### Legierungsgleiche Schweißzusätze

|     |                 |                     |
|-----|-----------------|---------------------|
| DE  | Drahtelektrode: | RK76XSi             |
| SE  | Stabelektrode:  | AW(R); A Spezial(B) |
| FDE | Fülldraht:      | RK76X-Fd            |
| DEU | UP-Draht:       | RK76X-UP            |

### Liefereinheiten: WIG-Stäbe

| Abmessung [ø mm] | Verpackung | Gewicht [kg] |
|------------------|------------|--------------|
| 1,0 x 1000       | Karton     | 10           |
| 1,2 x 1000       | Karton     | 10           |
| 1,6 x 1000       | Karton     | 10           |
| 2,0 x 1000       | Karton     | 10           |
| 2,4 x 1000       | Karton     | 10           |
| 3,2 x 1000       | Karton     | 10           |
| 4,0 x 1000       | Karton     | 10           |