

Ruostumattomien eripariliitosten lisäaineiden valitseminen

Kun valitaan lisäainetta eripariliitokseen, voidaan se tehdä Schaefflerin piirroksen avulla seuraavalla tavalla. Schaeffler-piirros seuraavalla sivulla.

1. määritetään molempien perusaineiden paikat piirroksessa (Cr- ja Ni-ekvivalentit)
2. yhdistetään perusaineiden pisteet viivalla ja merkitään yhdistävän janan keskikohta
3. merkitään lisäaine-ehdokas piirrokseen ja yhdistetään piste kohdan 2. janan keskipisteeseen.
4. hitsin paikka piirroksessa löytyy siten, että menetelmän mukaisen seostuminen huomioiden piirretään piste perusaineiden välisen janan keskipisteen ja lisäaineen pisteen välille. Esimerkiksi seostumisella 20%, merkitään piste 1/5 janan pituudesta lisäaineesta poispäin. Seostumat ovat: sykekaarihitsaus 10%, lyhytkaarihitsaus 10...20%, puikkohitsaus 20%, kuumakaarihitsaus 30%, TIG 5...50% ja jauhekaarihitsaus 25...50%.
5. jos piste löytyy piirroksen turvalliselta alueelta (ei haurausilmiöitä) voidaan liitos tehdä turvallisesti.

Perusaine AISI	Ruostumattomien terästen eripariliitosten hitsauslisäaineet														
	304	304L	309S	310S	316	316L	317	317L	321	347	403	405	410	430	
	304	308	308L	309	309	316	316L	317L	317L	347	347	309	309	309	309
	304L		308L	309L	309L	316L	316L	317L	317L	347	347	309L	309L	309L	309L
	309S			309	309	309Mo	309Mo	309Mo	309Mo	309	309	309	309	309	309
	310S				310	309Mo	309Mo	309Mo	309Mo	82	82	82	82	82	82
	316					316	316L	317L	317L	316L	316L	309Mo	309Mo	309Mo	309Mo
	316L						316L	317L	317L	316L	316L	309MoL	309MoL	309MoL	309MoL
	317							317L	317L	317L	317L	309Mo	309Mo	309Mo	309Mo
	317L								317L	317L	317L	309MoL	309MoL	309MoL	309MoL
	321									347	347	309L	309L	309	309
	347										347	309L	309L	309	309
	403											410	430	410	430
	405												430	430	430
	410													410	430
	430														430

Suosittelava lisäaine on merkitty AISI-standardin mukaisesti. Puikkohitsaus lisäaineet voidaan valita alla olevan taulukon mukaisesti. Taulukon lisäainevalinta on usein vähimmäisvaatimus kyseiseen liitokseen eli enemmän seostettua lisäainetta voidaan yleensä käyttää. Hiilipitoisuus ja sen myötä herkistymisvaara tulee kuitenkin ottaa huomioon. Valintataulukko on siten vain ohjeellinen.

AISI	Puikon kaupp nimi	Mig ja Tig-langat	WEL täytelangat
410		409 Cb (AISI 409 Cb)	FCW 410
430	4015 (Impoweld)	430	FCW 430NbLJ
308, 308L	4430 (Impoweld)	308L, 308L AWS, 308L Si	FCW 308LT,
316, 316L	4430 (Impoweld)	316L, 316L AWS, 316L Si	FCW 316LT
347	Capilla 347 (Impoweld)	347, 347 Si	FCW 347LT
317, 317L	4539 (Impoweld)	317L	FCW 317LT
309	4829 (Impoweld)	309 H	
309L	4829 Mo (Impoweld)	309L	FCW 309LT
309L Mo	4829 Mo (Impoweld)	309L Mo	FCW 309MoLT
310	4842 (Impoweld)	310	FCW 310
82	Nicro Mn (Impoweld)		FCW 82