

Basisch-umhüllte Stabelektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/Stahlgussorten. Schweißgut mit abgesenktem Ferritgehalt und hoher Kerbschlagzähigkeit bis -196 °C. Gut geeignet für Positionsschweißungen. Einfache Schlackenentfernbarkeit. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E 19 9 L B 22
AWS	A5.4: E 308L-15

Zulassungen	Grad
ABS	E 308L-15

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
0.025	1.5	0.3	≤ 0.025	≤ 0.020	19	10	1-5

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-196 °C
Unbehandelt	≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 60	≥ 32

## Werkstoffe

AISI 304 - 304L - 302

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNiN18-10)

## Lagerung/Rücktrocknung

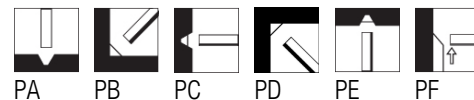
Trocken lagern

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich

Falls erforderlich 280-300 °C / 1 h, max 5x.

## Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



## Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	45-70	15.9	105	W000287958
3.2	350	65-120	32.0	65	W000287959
4.0	350	100-140	47.8	45	W000287960