

Basisch-umhüllte Stabelektrode für artähnliche austenitische Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle. Dickwandige Bauteile sollten wegen der hohen Dehnungswerte des Schweißgutes mit dieser basischen Elektrode geschweißt werden. 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
DB	●
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.03	1.5	0.3	≤ 0.025	≤ 0.025	19	10	5-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			+20 °C	-120 °C
≥ 350	≥ 520	≥ 30	≥ 60	≥ 32

Werkstoffe

1.4301 (X4CrNi18-10) - 1.431 (X2CrNi18-10)

1.4541 (X6CrNiTi18-10)

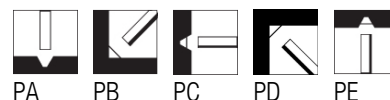
Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Rücktrocknung 250 - 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	17.48	100	W000287951
3.2	350	65-120	32.8	65	W000287952
4.0	350	100-140	49.5	40	W000287953
5.0	350	130-170	72.1	25	W000287954