

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler schnell erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Stählen /-Stahlgussorten. Sehr gute Verschweißbarkeit in allen Positionen außer fallend. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas (82Vol.% Ar + 18Vol.% CO<sub>2</sub>) empfohlen. Im Vergleich zu Standardfülldrahtelektroden um bis zu 40 % reduzierte Rauchentwicklung und weniger Chrom VI im Schweißrauch (bis -60 %) sorgen für bessere Arbeitsbedingungen für den Schweißer und in der Werkstatt. Vorteile in engen Räumen und bei eingeschränkter Absaugung.

Normbezeichnungen		
AWS	A 5.22	E308LT1-1
AWS	A 5.22	E308LT1-4
EN ISO	17633-A	T 19 9 L P C 1
EN ISO	17633-A	T 19 9 L P M 1
EN ISO	17633-B	TS308L-FB1

Zulassungen	Grad
BV	
LRS	304LS
TÜV	●

CE

Basizität nach Boniszewski

## Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrit
0.03	1.3	0.7	19.5	10	3-12

## Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
			-20 °C	-196 °C
≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 40	≥ 27

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

### Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.  
Nicht rüctrocknen.

### Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



## Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste