

Fülldrahtelektroden korrosions- und hitzebeständige Stähle

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.% CO₂) empfohlen. Die Verwendung von CO₂ ist möglich.

Normbezeichnungen	
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
AWS	A5.22: E308LT1-1
AWS	A5.22: E308LT1-4

Zulassungen	Grad
DNV	308L
LRS	304LS
TÜV	●



Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.04	1.4	0.6	20	10	6-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

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

Schutzgas 82% Ar+18% CO₂


Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

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

AISI 304 - 304L - 302

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+

PA PB PC PD PE PF PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste