

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von artähnlichen austenitischen Cr-Ni-Stählen /-Stahlgussorten. Geeignet für die Schweißpositionen PA / PB. 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 R C 3
EN ISO	17633-A: T 19 9 L R M 3
EN ISO	17633-B: TS308L-FB0
AWS	A5.22: E308LT0-1
AWS	A5.22: E308LT0-4

Zulassungen	Grad
DB	●
DNV	308L
GL	4550S
LRS	304LS
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.04	1.7	0.6	20	10	6-10

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	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

AISI 304 - 304L - 302

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

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern.
Nicht rüchtrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



PA PB

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste