

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen artähnlicher austenitischer Cr-Ni-Stähle/-Stahlgussorten. Unter Beachtung der Anforderungen auch einsetzbar für ferritische nichtrostende Cr-Stähle. Unter nasskorrosiven Bedingungen für Betriebstemperaturen bis 350 °C, zunderbeständig bis 800 °C. Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: G 19 9 L Si
AWS	A5.9: ER 308LSi

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	20	10

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				20 °C	-120 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 80	≥ 32

Schutzgas 98% Ar+2% O<sub>2</sub>








**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

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

AISI 304 - 304L - 302

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC+						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste