

EN ISO 3581-A :	E 19 9 L R 12	AWS A 5.4 :	E 308 L-16	WNr. :	1.4316
-----------------	---------------	-------------	------------	--------	--------

ANWENDUNG : Elektrode für Verbindungsschweißungen an niedriggekolhten, nichtstabilisierten und stabilisierten austenitischen, chemisch beständigen CrNi-Stählen bei Betriebstemperaturen bis 350⁰ C, für korrosionsbeständige Cr-Stähle, für kaltzähe austenitische Stähle sowie für legierungsähnliche Plattierungen.

Werkstoffe:

- 1.4301; 1.4306; 1.4311; 1.4541; 1.4312; 1.4546
- X 5 CrNi 18-10; X 2 CrNi 19-11; X 2 CrNiN18-10; X 6 CrNiTi 18-10; GX 10 CrNi18-8; X 5 CrNiNb 18-10
- AISI 304; AISI 304L; AISI 304 LN; AISI 321; AISI 302; AISI 347

SCHWEIßGUTRICHTANALYSE :

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %
0,03	0,80	0,90	19,50	9,50

GÜTEWERTE DES REINEN SCHWEIßGUTES :

Dehngrenze	Zugfestigkeit	Dehnung A 5d	Kerbschlagarbeit Kv J
N/mm ²	N/mm ²	%	+ 20 °C
min. 350	min. 550	min. 35	min. 70

SCHWEIßANLEITUNG :

Rücktrocknung: 300 – 350⁰ C/2h

Vorwärmung nur beim Schweißen korrosionsbeständiger Cr-Stähle in Abhängigkeit vom Grundwerkstoff, sonst ohne. Zwischenlagentemperatur max 150⁰ C.

STROMSTÄRKE UND ABPACKUNG :

Durchmesser	Länge	STROMSTÄRKE	Kg/paket
mm	mm	A	Kg
2,5	300	50 - 80	2,00/5,00
3,25	300	80 - 110	2,00/5,00
4,0	350	110 - 150	2,00/5,00

SCHWEIßPOSITIONEN :

