

Legierungstyp
19 9 L / 308L

Shield-Bright 308L



Fülldrahtelektrode

ISO 17633-A
SFA/AWS A5.22
Werkstoffnummer

T 19 9 L P M21 2 / T 19 9 L P C1 2
E308LT1-4 / E308LT1-1
1.4316

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Zwangslagenschweißung, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C. Reduzierter Nacharbeitsaufwand durch sehr geringe Spritzerbildung und glänzende oxidfreie Nahtoberfläche.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

Durchmesser [mm]

1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,04	0,8	1,4	19,5	10

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -120°C J
U	M21	≥ 320	≥ 520	≥ 35	≥ 70 ≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
130	25	1,9
220	29	4,6

Spulentyp

98-2 (Korbspule BS300 15kg vakuum verpackt)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, CWB, TÜV