

Legierungstyp  
19 9 L / 308L

Shield-Bright 308L X-tra



### Fülldrahtelektrode

ISO 17633-A  
SFA/AWS A5.22  
Werkstoffnummer

T 19 9 L R M21 3 / T 19 9 L R C1 3  
E308LT0-4 / E308LT0-1  
1.4316

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht besonders für Schweißungen in PA- und PB-Position geeignet.  
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, 1.4541, u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

### Durchmesser [mm]

1,2 1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,04	0,6	1,6	19	10

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -80°C J
U	M21, C1	≥ 320	520	> 35	> 40 ≥ 32

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	25	2,7	200	26	3,0
250	32	7,0	350	34	7,5

### Spulentyp

98-2 (Korbspule BS300 15kg vakuum vepackt)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

ABS, LR, DNV, TÜV