

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 _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	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