

Legierungstyp  
19 9 L / 308LSi

OK Tubrod 15.30



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A T 19 9 L M M12 2  
EN ISO 17633-A T 19 9 L M M13 2  
Werkstoffnummer 1.4316

### Kurzcharakteristik

Metallpulverfülldraht mit hoher Abschmelzleistung, speziell für Mehrlagenschweißungen an artgleichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi-Stählen. Sehr gut geeignet für dünnere Bleche in Verbindung mit der Impulstechnik. Bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar, hitze- und zunderbeständig bis ca. 800°C.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4541, 1.4550 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

### Durchmesser [mm]

1,2 1,6

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,03	0,7	1,2	19	10

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -196°C J
U	M12	> 320	515-600	> 37	> 90 ≥ 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	18	2,2	150	18	1,8
350	34	7,0	450	39	10,0

### Spulentyp

93 (MarathonPac) 77 (Korbspule B300 16kg)

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

siehe Abschnitt Q

CE, DB, TÜV