

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK Autrod 308L / OK Flux 10.99



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 308L
mit OK Flux 10.99

EN ISO 14343-A - S 19 9 L
EN ISO 14174 - S A FB 2 55 53 AC
OK Autrod 308L : SFA/AWS A5.9 - ER308L
OK Autrod 308L : Werkstoffnummer 1.4316

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination für artgleiche oder artähnliche stabilisierte oder nichtstabilisierte Cr- und CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Beständig gegen Salpetersäure.

Mit dem hochbasischen Universalpulver OK Flux 10.99 im Behälter- und Apparatebau, Chemie und Petrochemie, Lagertanks, Offshore-Konstruktionen sowie im bauaufsichtlichen Bereich und im Schiffbau. Auch für kaltzähe Anwendungen wie Flüssiggasanlagen mit Einsatztemperaturen bis -196°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.99 : 1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	N
OK Autrod 308L	OK Flux 10.99	≤0,03	0,3	1,9	19,2	9,8	0,07

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A4-A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -60°C	J -196°C
OK Autrod 308L	OK Flux 10.99	U	400	560	36	75	50

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 308L / OK Flux 10.99 ---