

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK Tigrod 308L



WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer

W 19 9 L
ER308L
~1.4316

Kurzcharakteristik

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Kaltzäh bis -269°C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Bevorzugt für den Einsatz nach dem ASME-Regelwerk. In Europa meist verwendet: OK Tigrod 308LSi

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1-I3

Durchmesser [mm]

1,6 2,0 2,4 3,2 4,0

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,03	0,4	1,7	20	10

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2		Festigkeit Rm		Dehnung A5		Kerbschlagarbeit ISO-V	
		N/mm ²		N/mm ²		%		-80°C	-196°C
U	I1	≥ 320		≥ 510		≥ 30		135	90

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DNV, CWB, TÜV