

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK Autrod 308L



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 19 9 L
SFA/AWS A5.9	ER308L
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4316 (S 19 9 L)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für das UP-Schweißen artähnlicher stabilisierter und nicht stabilisierter CrNi- und Cr-Stähle. Bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar, tiefste Betriebstemperatur -196°C (abhängig vom Pulver). Beständig gegen Salpetersäureangriff, da Molybdän-frei.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.92	H	OK Flux 10.99	H
OK Flux 10.93	H	Weitere auf Anfrage.	

Durchmesser [mm]

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

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,025	0,4	1,7	20	10

Spulentyp

03-1	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	25 kg	1.6 - 4.0 mm
------	-------	----------------------------	-------	--------------

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

NAKS, DB, TÜV, CE

siehe Abschnitt Q