

Legierungstyp
19 9 L Si / 308LSi

OK Autrod 308LSi



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer
(DIN 8556)

G 19 9 L Si
ER308LSi
1.4316
(SG X 2 CrNi 19 9)

Kurzcharakteristik

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800 °C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Kaltzäh bis -196°C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,03	0,8	1,7	20	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 -196°C J
U	M12	≥ 400	600-700	≥ 35	≥ 100 ≥ 32

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	15	1,4	100	15	1,6
240	28	5,5	300	29	6,8

Spulentyp

46 (S200; 5 kg) 95 (MarathonPac mini 100 kg) 93 (Marathon Pac Octagonal 250 kg) 98 (BS300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DNV, DB, TÜV, CWB