

Legierungstyp
19 9 L Si / 308LSi

OK Tigrod 308LSi



WIG-Schweißstab

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

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

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.

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
0,02	0,7	2	19,8	10,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	I1	≥ 400		600-700		≥ 35		-196°C	-269°C
								≥ 60	≥ 32

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, DNV, DB, TÜV