

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK 61.20



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A5.4
Werkstoffnummer

E 19 9 L R 1 1
E308L-16
1.4316

Kurzcharakteristik

Dünn umhüllte Rutilelektrode für alle Positionen, auch fallend. Für das schnelle und wirtschaftliche Schweißen an dünnen Blechen und dünnwandigen Rohren im Wanddickenbereich um 2 mm. Schweißt bei sehr geringem Schweißstrom. Hohe Ausziehlänge, sehr spritzerarm, sehr gute Schlackenlöslichkeit. Schneller und wirtschaftlicher als das WIG-Schweißen, in der Werkstatt und auf der Baustelle.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4541 u. ä.

Rücktrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
≤0,03	0,7	0,9	19,5	10	3-10

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit	
				ISO-V -50°C	J -60°C
U	430	560	45	48	38

Stromeignung

$U_{Lmin} = 50 V$

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
1,6	300	23	40	105	0,66	227	0,3	53
2,0	300	25	60	108	0,66	143	0,7	38
2,5	300	28	85	108	0,63	93	0,9	44

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, TÜV