

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK 61.30



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 9 L R 1 2
SFA/AWS A5.4	E308L-17
Werkstoffnummer	1.4316

Kurzcharakteristik

Austenitische Stabelektrode für nichtrostende Cr- und CrNi-Stähle. Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Molybdän-frei, deshalb gut beständig gegen Salpetersäure. Meist für artähnliche CrNi18/10-Stähle eingesetzt. Leicht zu verarbeiten, sehr gutes Zünd- und Wiedertzündverhalten, selbstabhebende Schlacke, gut polierbar.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 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	5

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 Rt	J -60°C
U	> 320	520-700	> 35	> 47	> 32

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	35	45	105	0,55	240	0,6	24
2,0	300	35	65	105	0,55	160	0,8	29
2,5	300	50	90	105	0,55	99	1,1	36
3,2	350	70	130	105	0,60	49	1,4	54
4,0	350	90	180	105	0,60	33	2,0	60
5,0	350	140	250	105	0,60	20	3,0	60

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Sepron, NAKS, ABS, CWB, DNV, DB, TÜV, CE