

Legierungstyp  
19 9 L / 308L

OK 61.35



### Stabelektrode

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

E 19 9 L B 2 2  
E308L-15  
1.4316

### Kurzcharakteristik

Basische Elektrode für höchste Anforderungen an die Zähigkeit und große Wanddicken. Entwickelt für das Positionsschweißen, auch an Rohren. Gut beständig gegen Salpetersäure und interkristalline Korrosion, kaltzäh bis -196°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Für stabilisierte und unstabilisierte CrNi-Stähle.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4000, 1.4301, 1.4306, 1.4307, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 u. ä.

### Rüctrocknung

200°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
≤0,04	0,5	1,7	19	10	6

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -120°C -196°C	
	> 360	> 520	> 32	> 47	≥ 32			
U	> 360	> 520	> 32	> 47	≥ 32			

### Stromeignung



### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brenzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	55	85	100	0,61	92	0,9	37
3,2	350	80	110	100	0,61	50	1,3	54
4,0	350	80	180	100	0,61	33	1,9	58
5,0	350	160	210	86	0,51	25	2,2	66

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS, TÜV