

Legierungstyp
19 9 H / 308H

OK 61.50



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A5.4
Werkstoff-Nr.

E 19 9 H R 1 2
E308H-17
~1.4948

Kurzcharakteristik

Rutilsaure Stabelektrode für artgleiche hochwärmefeste Stähle der chemischen und petrochemischen Industrie mit Einsatztemperaturen bis ca. 700°C, meist für 304H / X6CrNi18-11 verwendet.
Sehr heißrissicher, gut beständig gegen Versprödung und Verzunderung.

Grundwerkstoffe

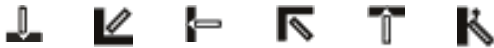
siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4815, 1.4878, 1.4948, 1.4949 u. ä.

Rüctrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | FN |
|------|-----|-----|------|----|----|
| 0,06 | 0,7 | 0,9 | 19,5 | 10 | 4 |

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 |
|----------------------|--|---|--------------------------------|--------------------------------------|
| U | 430 | 600 | ≥ 35 | 60 |

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 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 |
| 2,5 | 300 | 50 | 85 | 101 | 0,56 | 98 | 0,9 | 42 |
| 3,2 | 350 | 70 | 110 | 101 | 0,56 | 51 | 1,1 | 63 |
| 4,0 | 350 | 110 | 165 | 100 | 0,56 | 34 | 1,7 | 62 |

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS