

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

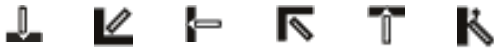
siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4815, 1.4878, 1.4948, 1.4949 u. ä.

Rücktrocknung

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