

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK 61.35 Cryo



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 19 9 L B 2 2
SFA/AWS A 5.4	E308L-15
Werkstoffnummer (EN 1600)	1.4316 (E 19 9 L B 2 2)

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode für höchste Anforderungen an die Kaltzähigkeit bis -196°C, z. B. bei kryotechnischen Anlagen wie Flüssiggastanks aus CrNi-Stählen. Das Schweißgut enthält einen kontrollierten Deltaferrit-Anteil und liefert eine laterale Breitung von min. 0,38 mm. Hohe Korrosionsbeständigkeit, auch gegen Salpetersäure.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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	0,4	1,7	19	10,5	2-4

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₄ %	Kerbschlagarbeit ISO-V J	
				-120°C	-196°C
U	> 320	> 520	≥ 35	70	50

Stromeignung

= +

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	55	85	100	0,61	92	0,9	37
3,2	350	80	120	100	0,61	50	1,3	54
4,0	350	80	180	100	0,61	33	1,9	58

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV