

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 19 9 L	ER308L

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab 308L / 19 9 L für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen/Stahlguss-sorten. Gute Korrosionsbeständigkeit. Hohe Kerbschlagzähigkeit bis -196°C. Max. Betriebstemperatur 350°C.

Grundwerkstoffe

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNiN18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

Richtanalyse


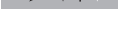
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	≤ 0,02	0,5	1,8	20	10,0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung $A (L_0=5d_0)$	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-269°C
u	400 (≥ 320)	550 (≥ 510)	38 (≥ 25)	150	75 (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC -	Dimension mm
		Schutzgase (EN ISO 14175)	I1
Stabprägung		W 19 9 L / ER 308 L	1,6 × 1000 2,0 × 1000 2,4 × 1000 3,2 × 1000 4,0 × 1000

Zulassungen

TÜV (09451), DB (43.13.19), DNV, ABS, CE