

EL 308 L

Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Stählen rutil umhüllt

Normzeichen:	EN 1600	DIN 8556	AWS/ASME SFA-5.4	Wst.-Nr.
	E 19 9 LR 12	E 19 9 LR 26	E 308L - 16	1.4316

Anwendungsbereich und Eigenschaften:

Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostendem austenitischem Cr-Ni-Stahl oder Stahlguß mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt, sowie nichtrostendem bzw. hitzebeständigem Cr-Stahl / Stahlguß. Geeignet zum Schweißen von Edelstahl-Tanks, Ventilen, Rohren und Auskleidungen in der Chemie- und Nahrungsmittelindustrie. Für Betriebstemperaturen bis 350°C, zunderbeständig bis 800°C. Leichtes Zünden und Wiederzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leicht lösliche Schlacke.

Werkstoffe:

Werkstoff-Nr.	EN	Werkstoff-Nr.	EN
1.4301	X 4 Cr Ni 18 - 10	1.4311	X 2 Cr Ni N 18 - 10
-	(DIN) G-X 2 Cr Ni N 18 9	1.4319	(DIN) X 5Cr Ni 17 8
1.4303	X 4 Cr Ni 18 - 12	1.4541	X 6 Cr Ni Ti 18 - 10
1.4306	X 2 Cr Ni 19 - 11	1.4550	X 6 Cr Ni Nb 18 - 10
1.4308	G-X 5 Cr Ni 19 - 11	1.4552	GX 5 Cr Ni Nb 19 - 10
1.4310	X 9 Cr Ni 18 - 8		

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Zulassungen und Eignungsprüfungen: TÜV, CE, CWB

Schweißgutanalyse (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,04 max	0,70	0,80	19	10

Mechanische Eigenschaften des Schweißgutes (Einzelwerte sind Richtwerte):

Wärme- behandlung	Zugfestigkeit (N/mm ²)	Bruchdehnung A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (Joule) +20°C
U	600	38	70

U = unbehandelt (Schweißzustand)

Rücktrocknung: Erforderlich: 2 Stunden bei 300°C.

Stromstärke [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0	Ø 5,0
30 - 50	45 - 70	70 - 120	110 - 150	160 - 230

Stückzahlen & Nettogewichte:

Ø [mm]	Länge [mm]	Stück / Paket	Gewicht / Paket [kg]	Paket / Karton	Gewicht / Karton [kg]
2,00	250	152	1,50	9	13,50
2,50	300	93	1,75	9	15,75
3,25	300	58	1,75	9	15,75
4,00	350	37	2,00	9	18,00
5,00	350	23	2,00	9	18,00

Alternativ lieferbar: Ø 2,50 / 3,25 mm in 4 kg Paketen, Ø 4,00 mm in 5 kg Paketen.

Stromart / Polung :



Schweißpositionen :

