

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

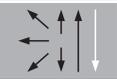
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	≤ 0,02	0,5	1,8	20	10,0

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	1,0 x 1000 1,2 x 1000
	Stabprägung	W 19 9 L / ER 308 L	1,6 x 1000 2,0 x 1000
			2,4 x 1000
			3,2 x 1000

Zulassungen

TÜV (19792), DB (43.132.90), CE