

GSM-MIG 308LSi

GSM-WIG 308LSi

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si
AWS A-5.9: ER308LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4316

DIN EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si
AWS A-5.9: ER308LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4316

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

Austenitisches Schweißgut mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Verbindungsschweißen von stabilisierten und nichtstabilisierten Chrom-nickelstählen. Dieser Werkstoff findet typischer Weise in der Chemieindustrie, Lebensmittelindustrie, im Apparatebau, Maschinenbau, sowie im Behälter und Rohrleitungsbau. Gute Beständigkeit gegen Interkristalline Korrosion. Zunderbeständig bis +800 °C. Hochglanzpolierfähig.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 (ohne Mo/ ohne N)		Gruppe 8.1 (ohne Mo)	
1.4301	X5CrNi18-10	1.4312	GX10CrNi18-8
1.4306	X2CrNi19-11	1.4541	X6CrNiTi18-10
1.4307	X2CrNi18-9	1.4546	X5CrNiNb18-10
1.4311	X2CrNiN18-10	1.4550	X6CrNiNb18-10
AISI 202, 302, 304, 304L, 304LN, 305, 321, 347		ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D	

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0,03	0,65 - 1,2	1 - 2,5	0,03	0,02	19 - 21	9 - 11	0,5	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_v [J]
≥ 320	≥ 510	≥ 25	54 (-196°C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition MSG / WSG	Schutzgas MSG / WSG	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG/ PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	M12, M13 / I1	-196 °C bis +350 °C

Bestellinformationen:

MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP		WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP	
Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,8	411-108	1,0 x 1000	408-110
1,0	411-110	1,2 x 1000	408-112
1,2	411-112	1,6 x 1000	408-116
MSG-Fass 520 zu je 240 kg		2,0 x 1000	408-120
0,8	411-108F	2,4 x 1000	408-124
1,0	411-110F	3,2 x 1000	408-132
1,2	411-112F	4,0 x 1000	408-140
		5,0 x 1000	408-150

