

DW-308L

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 199 L R C1/M21 3

AWS A5.22: E308LTO-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4316

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
304L	VL 308 L	---	MG	---	TÜV, DB, CWB

Anwendungsbereich:

Dies ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, der helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstfreisetzende Schlacke erzeugt. Aufgrund des geringen Kohlenstoffgehalts im Schweißgut ist es möglich, eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion zu erzielen.

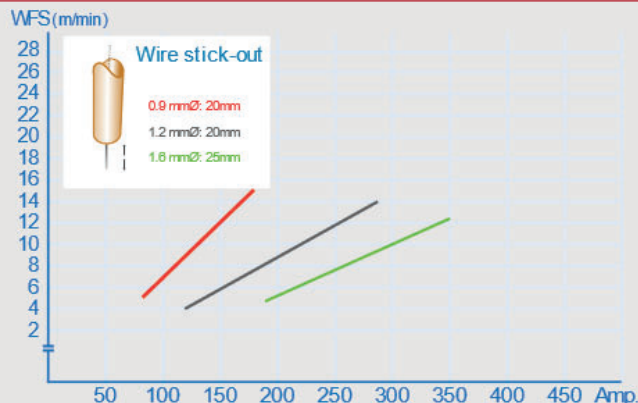
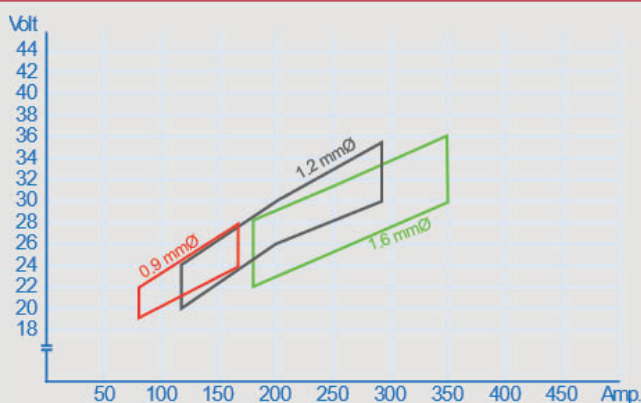
Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 (ohne Mo)

1.4306	X2CrNi19-11	1.4311	X2CrNiN18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10	1.4550	X6CrNiNb18-10
1.4301	X5CrNi18-10	1.4312	GX10CrNi18-8	1.4546	X5CrNiNb18-10		

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347, ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C oder D

Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,02	0,60	1,60	0,020	0,005	10,1	19,7	-	-	-	8,9	12,4	10,8

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze R_{eL} [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
	410	570	40	45 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 520	≥ 30	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	DC+	C1, M20, M21	-60°C bis +350°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,9	414-409	1,6	414-416
1,2	414-412		