

Schnell
erstarrende
Schlacke

DW-308LP

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 19 9 L P C1/M21 1

AWS A5.22: E308LT1-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4316

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
---	VL 308 L	---	E 308LT1-4 / MG (C1)	---	TÜV, DB, CWB, RINA

Anwendungsbereich:

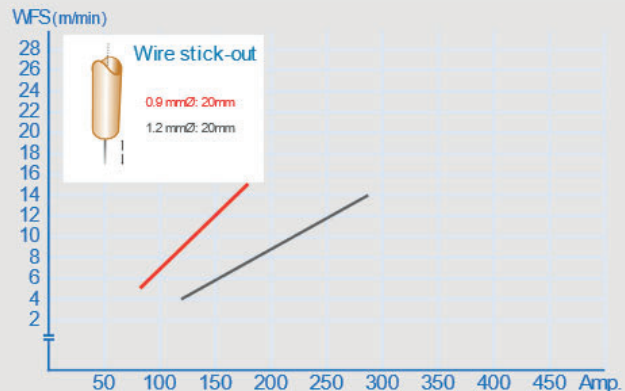
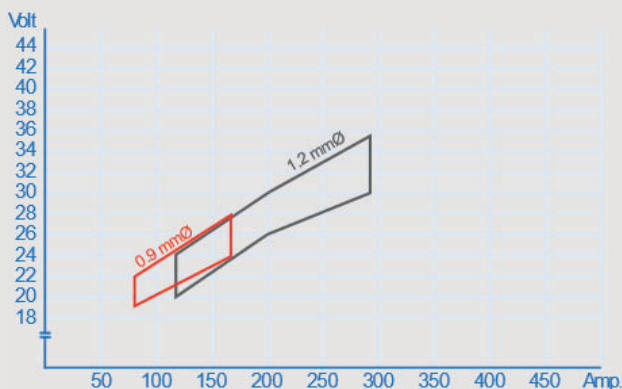
Dies ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, der helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstfreisetzende Schlacke erzeugt. Dieser Draht ist explizit zum Schweißen von rostfreien Stählen vom Typ Cr-10% Ni (Typ 304L oder EN 1.4307) bestimmt. Aufgrund des geringen Kohlenstoffgehalts im Schweißgut ist es möglich, eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion zu erzielen.

Gruppe 8.1 (ohne Mo)

1.4306	X2CrNi19-11	1.4311	X2CrNi18-10	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
0,03	0,70	1,7	0,019	0,004	9,9	19,5	-	-	-	9,0	12,5	10,3

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	580	41	60 (+20°C) / 51 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 520	≥ 30	

Verarbeitungshinweise:

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

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
0,9	414-809
1,2	414-812

