

BA-WIRE 308L

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: **S 19 9 L**
 AWS A-5.9: **ER308L**

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

Anwendungsbereich:

BA-WIRE 308L ist eine Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 18%Cr – 10%Ni korrosionsbeständigem austenitischen Stählen 1.4306 Type 304, 304L. Geeignet für Betriebstemperaturen von –196 °C bis +350 °C. Auch geeignet zum Schweißen von 304 Nb oder Ti, stabilisiert bei Betriebstemperaturen unter 350 °C.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 308L	0,02	0,4	1,8	0,1	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
S 19 9 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	0,5	9,0-11,0	19,0-21,0	0,030	0,020	0,5
ER308L nach AWS A-5.9	0,03	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	9,0-11,0	19,5-22,0	0,030	0,030	0,75

Werkstoffe:

1.4306	X2CrNi19-11	1.4312	GX10CrNi18-8	1.4550	X6CrNiNb18-10
1.4301	X5CrNi18-10	1.4541	X6CrNiTi18-10		
1.4311	X2CrNi18-10	1.4546	X5CrNiNb18-10		

AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

ASTM A157 Grade C9; A320 Grade B8C oder D

geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Bestellinformationen:

Abmessung	VPE	Artikelcode
2,4 mm	25 kg-Spule	401000002124
3,2 mm	25 kg-Spule	401000002132
4,0 mm	25 kg-Spule	401000002140