

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 Chromnickelstählen. 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)

1.4306 X2CrNi19-11, 1.4301 X5CrNi18-10, 1.4311 X2CrNi18-10, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10, AISI 304, 304L, 304LN, 302, 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 bis 1,2	1,0 bis 2,5	0,03	0,02	19,0 bis 21,0	9,0 bis 11,0	0,5	0,5

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [$\frac{N}{mm^2}$]	Festigkeit R_m [$\frac{N}{mm^2}$]	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

