

Massivdraht-Schweißzusatz zum MIG-Schweißen von austenitischen Edelstählen ohne Molybdän der Typen 304, 304L, 321, 347. Für alle Arten von Metallkonstruktionen bei Betriebstemperaturen bis 350°C.

■ Klassifikation

AWS 5.9 : ER 308L Si
EN ISO 14343-A : G19 9 L Si

■ Anwendungen

- Für alle Arten von Metallkonstruktionen bei Betriebstemperaturen bis 350°C.
- Allgemeiner Einsatz bei geringer Korrosion.

■ Vorteile

- Ausgezeichnete Korrosionsbeständigkeit.
- Gute mechanische Eigenschaften.

■ Polarität

DC +

■ Chemische Eigenschaften

C %	Si %	Mn %	Ni %	Cr %	S % max	P % max	Fe %
0.025	0.90	1.80	10.00	20.50	0.02	0.02	Base

■ Mechanische Eigenschaften

Re	Rm	A 5 d	KV +96°C
400 MPa	600 MPa	40 %	48 J

■ Hinweise

Schutzgas gemäß der Norm EN ISO 14175
Argon / CO₂ (2 bis 3%) (M12) oder Argon / O₂ (1 bis 2%) :
12-18 l/min.

■ Zulassungen

TÜV, Vd TÜV, DB, CE



Verpackungseinheiten

Gewicht (kg)	Spulentyp		Drahtdurchmesser (mm)			
	⊙↕	⊙	Ø 0.6	Ø 0.8	Ø 1.0	Ø 1.2
1	S100	—	—	086616	—	—
5	S200	—	—	086579	086340	—
15	S300	—	—	—	086357	—