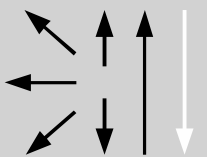


Normbezeichnungen						
EN ISO 3581-A	AWS A5.4		Wst.-Nr.			
E 19 9 L R 3 2	E308L-17		1.4316			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Nichtrostend; IK-beständig (Nasskorrosion bis 350 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle / Stahlgussorten. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäureverbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgussorten. Kaltzäh bis -105 °C.</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe 1.4311 – X2CrNi18-10; 1.4550 – X6CrNiNb18-10; AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C od. D</p>						
Richtanalyse des Schweißgutes (Gew.-%)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
Gew-%	< 0.04	< 0.9	0.8	19.5	9.5	
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil						
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes						
Wärme- behandlung	Dehngrenze R _{p0.2}	Dehngrenze R _{p1.0}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	-105 °C
ungeglüht	320	350	550	35	65	40
Verarbeitungshinweise						
	Stromart: DC (+) / AC		ø (mm)	L mm	Strom A	
			2.0	300	40 – 60	
			2.5	350	50 – 90	
			3.2	350	80 – 120	
			4.0	350	110 – 160	
		5.0	450	140 – 200		
Schweißanleitung						
Grundwerkstoffe		Vorwärmung		Wärmenachbehandlung		
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte CrNi(N)-Stähle / Stahlgussorten		Keine		Keine. Falls erforderlich, Lösungsglühung bei 1000 °C		
Kaltzähe austenitische Stähle / Stahlgussorten		Keine		Keine		
Zulassungen						
TÜV (00558), DB (30.014.27), CE						