

AX-308L AX-4316

Werkstoff.-Nr.: 1.4316

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 19 9 L Si / G 19 9 L Si
EN ISO 14343-B:	SS308LSi
AWS A5.9:	ER308LSi

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für die Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle sowie ferritische 13%-Chromstähle verschweißt werden, z.B. Chemischer Apparate- und Behälterbau, Textil und Zelluloseindustrie, Färbereibetriebe u.v.a. Hervorragende Gleitfähigkeit und Fördereigenschaften. Sehr gutes Schweiß- und Fließverhalten. IK-beständig bis 350°C Betriebstemperatur. Kaltzäh bis -196°C. Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.

Wichtige Grundwerkstoffe

Nichtrostender austenitischer Cr-Ni-Stahl/Stahlguß z.B.

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

ASTM A 213 Gr. TP304L, TP347; A 240 Gr. 304L, 347; A 312 Gr. TP321, TP347; A 403 Gr. WP304L, WP304, WP321, WP347; A 451 Gr. CPF3, CPF8; A 743 Gr. CF3; A 813 Gr. TP304L, 304, TP321, TP347

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	1,8	19,7	9,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

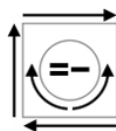
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	420
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	620
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	35
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

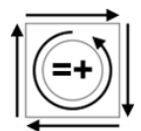
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)
M13 (z.B. Ar+max.1,0%O₂)



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2		

Weitere Abmessungen auf Anfrage