

AX-FD 308L

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 19 9 L R M21 3 / T 19 9 L R C1 3
EN ISO 17633-B:	TS308L-F M21 0 / TS308L-F C1 0
AWS A5.22:	E308LT0-4 / E308LT0-1

Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode 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. Für Betriebstemperaturen von -196°C bis 400°C. Das Gefüge bildet sich austenitisch mit Deltaferrit aus.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

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 Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,4	19,5	10,5

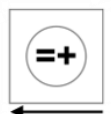
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	400
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	560
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	32 bei -196°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO₂)
nach ISO 14175 C1 (100% CO₂)



Vorwärm- und Zwischenlagertemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

Zulassungen

TÜV (19683.), DB (43.011.41)

Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,0	18 – 32	80 – 250	12 – 20
BS300 15kg	1,2	23 – 33	100 – 280	12 – 25
BS300 15kg	1,6	24 – 35	150 – 370	12 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage