

AX-FD 308LM

Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 19 9 L M M12 1
EN ISO 17633-B:	TS308L-M M12 1
AWS A5.22:	EC308L

Eigenschaften

Metallpulverfülldrahtelektrode 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
0,02	0,6	1,4	20,5	10,5

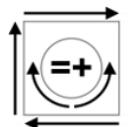
Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	430
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	600
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	35 bei -196°C

Schutzgas: M12, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M12 (z.B. Ar+2,5% CO₂)
nach ISO 14175 M13 (z.B. Ar+1% O₂)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.
Schweißen in Zwangslagen ist bei Verwendung eines Kurzlicht- oder Impulslichtbogens möglich.

Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfragen)

Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,2	1,6				
--------	------	-----	-----	--	--	--	--

Weitere Abmessungen auf Anfrage