

## AX-FD 308LP

### Normen / Standards

|                 |                                    |
|-----------------|------------------------------------|
| EN ISO 17633-A: | T 19 9 L P M21 1 / T 19 9 L P C1 1 |
| EN ISO 17633-B: | TS308L-F M21 1 / TS308L-F C1 1     |
| AWS A5.22:      | E308LT1-4 / E308LT1-1              |

### 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. Besonders gut geeignet für das Schweißen in Zwangslagen. 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 | 20,0 | 10,5 |

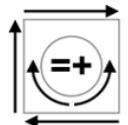
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

|                            |       |               |
|----------------------------|-------|---------------|
| Dehngrenze $R_{p0,2}$      | [MPa] | 460           |
| Zugfestigkeit $R_m$        | [MPa] | 620           |
| Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ ) | [%]   | 40            |
| Kerbschlagarbeit KV        | [J]   | 35 bei -196°C |

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO<sub>2</sub>)  
nach ISO 14175 C1 (100% CO<sub>2</sub>)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

### Zulassungen

TÜV (19664.), DB (43.011.42)

### Lieferformen

| Spule      | Ø(mm) | Spannung(V) | Stromstärke(A) | Stick-out(mm) |
|------------|-------|-------------|----------------|---------------|
| BS300 15kg | 1,0   | 20 – 32     | 100 – 250      | 12 – 20       |
| BS300 15kg | 1,2   | 22 – 35     | 130 – 270      | 12 – 25       |

Weitere Abmessungen auf Anfrage