

Magmaweld EI 308L

Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 19 9 L R 1 2
AWS A5.4:	E308L-16

Eigenschaften

Rutile Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostendem austenitischem Cr-Ni-Stahl oder Stahlguss mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt, sowie nichtrostendem Cr-Stahl/Stahlguss. Geeignet zum Schweißen von Edelstahl tanks, Ventilen, Rohren und Auskleidungen in der Chemie- und Nahrungsmittelindustrie. Für Betriebstemperaturen bis 350°C. Leichtes Zünden und Wiederezünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leichtlösliche Schlacke.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

1.4301 (X5CrNi18-10), 1.4303 (X4CrNi18-12), 1.4306 (X2CrNi19-11), 1.4311 (X2CrNi18-10), 1.4541 (X6CrNiTi18-10)

AISI 304, 304L, 304LN, 305, 321

Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,7	0,9	19,5	10,0

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	440
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	570
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	42
Kerbschlagarbeit KV	[J]	70 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich



Zulassungen

TÜV, CE

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,0	300	35 – 55	158	1,75	10	17,5	Vac box
2,5	300	50 – 80	95	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	350	80 – 120	56	2,0	10	20,0	Vac box
4,0	350	100 – 165	36	2,0	10	20,0	Vac box
5,0	350	140 – 220	24	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.