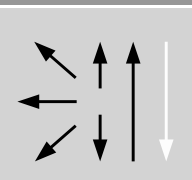


Normbezeichnungen						
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A5.9	Wst.-Nr.			
W 19 9 L	SS308L	ER308L	1.4316			
Eigenschaften und Anwendungsgebiete						
<p>Nichtrostend; IK-beständig. Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle / Stahlgussorten.</p> <p>Kaltzäh bis $-196\text{ }^{\circ}\text{C}$. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen / Stahlgussorten.</p> <p>Verbindungen und Auftragungen an kaltzähnen artgleichen/artähnlichen austenitischen CrNi(N)-Stählen / Stahlgussorten.</p> <p>Anwendungstemperatur max. $350\text{ }^{\circ}\text{C}$</p>						
Grundwerkstoffe						
<p>TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe</p> <p>1.4301 - X5CrNi18-10; 1.4306 - X2CrNi19-11; 1.4311 - X2CrNi18-10; 1.4312 - GX10CrNi18-8; 1.4541 - X6CrNiTi18-10; 1.4546 - X5CrNiNb18-10; 1.4550 - X6CrNiNb18-10;</p> <p>AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8C or D</p>						
Richtanalyse des Schweißstabes %						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	
Gew-%	0,02	0,5	1,7	20,0	10,0	
Gefüge: Austenit mit Ferritanteil						
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes						
Wärmebehandlung	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Dehngrenze $R_{p1,0}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	MPa	%	+20 °C	-196 °C
ungeglüht	400	430	570	35	100	35
Verarbeitungshinweise						
	Stromart: DC (-)	Schutzgas: (EN ISO 14175) I1, I3	Kennzeichnung: † W 19 9L / ER308L	Ø mm	L mm	
				1,0	1000	
				1,2	1000	
				2,4	1000	
				4,0	1000	
Schweißanleitung						
Grundwerkstoffe			Vorwärmung	Wärmenachbehandlung		
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte austenitische CrNi(N)-Stähle / Stahlgussorten			Keine	Keine. Falls erforderlich Lösungsglühung bei $1000\text{ }^{\circ}\text{C}$		
Kaltzähe austenitische Stähle / Stahlgussorten			Keine	Keine		
Zulassungen						
TÜV (09451) DB (43.132.19), DNV, CE						