

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 19 9 L Si
ER308LSi

Eigenschaften:

Drahtelektrode mit einem höheren Si-Gehalt als BA-MIG 308L für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von 18%Cr – 10%Ni korrosionsbeständigen austenitischen Stählen 1.4301, 1.4306 Type 304, 304L. Geeignet für Betriebstemperaturen von -196 °C bis +350 °C

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 308LSi	0,02	0,85	1,8	0,1	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
G 19 9 L Si nach ISO 14343-A	0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	0,3	9,0-11,0	19,0- 21,0	0,03	0,02	0,3
ER308LSi nach AWS A5.9	0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	0,75	9,0-11,0	19,5- 22,0	0,03	0,03	0,75

Auch erhältlich als BA-MIG 308LF mit niedrigem Ferrit-Gehalt.

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 320 (46)
Zugfestigkeit R_m [MPa] (ksi)	≥ 550 - 650 (80 - 94)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 120 (88)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- 1.4306/X2CrNi19-11, 1.4301/X5CrNi18-10, 1.4311/ X2CrNi18-10, 1.4312/ GX10CrNi18-8, 1.4541/ X6CrNiTi18-10, 1.4546/ X5CrNiNb18-10, 1.4550/ X6CrNiNb18-10, AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347; ASTM A157 Gr. C9; A320 Gr. B8C oder D.

Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.