

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 19 9 L Si
ER308LSi

Eigenschaften:

Massivstab mit einem höheren Si-Gehalt als BA-TIG 308L zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) 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-TIG 308LSi	0,02	0,85	1,8	0,1	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
W 19 9 L Si nach ISO 14343-A	0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	3,0	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

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: I1

Werkstoffe:

- 1.4306/X2CrNi19-11
- 1.4301/X5CrNi18-10
- 1.4311/ X2CrNiN18-10
- 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

Durchmesser:

1,0 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.