

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

**Normbezeichnung:**

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

**S 19 9 L**  
**ER308L**

**Eigenschaften:**

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von 18%Cr – 10%Ni korrosionsbeständigem austenitischen Stählen 1.4306 Type 304, 304L. Geeignet für Betriebstemperaturen von –196 °C bis +350 °C. Auch geeignet zum Schweißen von 304 Nb oder Ti, stabilisiert bei Betriebstemperaturen unter 350 °C.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 308L	0,02	0,4	1,8	0,1	10,0	20,0	0,020	0,013	0,1
S 19 9 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	0,5	9,0-11,0	19,0-21,0	0,03	0,02	0,5
ER308L nach AWS A5.9	0,03	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	9,0-11,0	19,5-22,0	0,03	0,03	0,75

**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 Grade C9; A320 Grade B8C oder D  
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

**Drahtdurchmesser:**

1,6 bis 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

**Drahtoberfläche:**

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

**Lieferformen:**

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.