

## Normbezeichnungen

**EN ISO 3581-A**
**AWS A5.4 / SFA-5.4**

E 19 9 L R 3 2

E308L-17

## Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Niedriggekohlte kerndrahtlegierte austenitische Stabelektrode vom Typ E 19 9 L R / E308L-17 mit rutiler Umhüllung. Anwendung in allen Industriezweigen, wo artgleiche Stähle, auch höhergekohlte, sowie ferritische 13% Chromstähle verschweißt werden. Besondere Schönschweißigenschaften, exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und eine hohe Heißrissicherheit des Schweißgutes zeichnen diese Marke aus. Wesentliche wirtschaftliche Bedeutung haben die ausgezeichnete Positionsschweißbarkeit und die selbstabhebende Schlacke ohne Schlackenreste. Max. Betriebstemperatur 350°C.

## Grundwerkstoffe

1.4301 X5CrNi18-10, 1.4306 X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 X2CrNi18-9, 1.4312 GX10CrNi18-8, 1.4541 X6CrNiTi18-10, 1.4546 X5CrNiNb18-10, 1.4550 X6CrNiNb18-10  
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700  
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347

## Richtanalyse des Schweißgutes

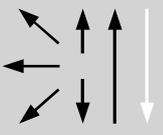
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew-%	0,03	0,8	0,8	19,8	10,2

## Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze R <sub>p0.2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J		
				20°C	-120°C	-196°C
u	<b>430</b> (≥ 320)	<b>580</b> (≥ 520)	<b>45</b> (≥ 30)	<b>75</b>	<b>43</b>	<b>34</b> (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand

## Verarbeitungshinweise

	<b>Stromart</b> DC+ / AC	<b>Elektrodenstempelung</b> FOX EAS 2-A 308L-17 E 19 9 L R	<b>Dimension mm</b>	<b>Strom A</b>
			1.5 × 250	25 – 40
			2.0 × 300	40 – 60
			2.5 × 250/350	50 – 90
			3.2 × 350	80 – 120
			4.0 × 350	110 – 160
			5.0 × 450	140 – 200

Empfohlene Wärmeeinbringung max. 2,0 kJ/mm, Zwischenlagentemperatur max. 150°C.

Wärmenachbehandlung ist nicht notwendig. In besondere Fällen kann Lösungsglühen bei 1050°C durchgeführt werden.

Rücktrocknung: falls notwendig 120 – 200°C, min. 2 Std.

## Zulassungen

TÜV (01095), DB (30.014.15), ABS, DNV GL, CWB, CE