

INTERWELD E 308

IW E 308

(vollbasisch =
IW E 308B)

AWS A5.4:

E 308L-16

ISO 3581-A:

E 19 9LR32

EN 1600:

E19 9LR32

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Schweißposition:

←↑→

M.913083.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender, austenitischer Stähle. Schweißgut mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca. 8 % Ferrit. Die Umhüllung zeichnet sich durch eine äußerst geringe Feuchtigkeitsaufnahme aus. Gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederzünden.

Für alle nichtrostenden Stähle vom Typ 18/8, die Betriebstemperaturen von 120° C bis +350°C ausgesetzt sind, wie z.B. Tanks, Wärmetauscher, Rohrleitungssysteme etc.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr			Fe		
<0,03	0,70	0,80	9,5	19			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>540	>360	>35	>70		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS

S30400; S30403; S32100; S34700

Alloy

304; 304L; 321; 347

EN 10088

X5CrNi1810; X2CrNi1911; X6CrNiTi1810; X6CrNiNb1810

Werkst. Nr.

1.4301; 1.4306; 1.4541; 1.4550

Rüctrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.

IW E 308

(fully basic =
IW E 308B)

AWS A5.4:

E 308L-16

ISO 3581-A:

E 19 9LR32

EN 1600:

E19 9LR32

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V
---	---	-----------

Welding position:

←↑→

M.913083.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low carbon rutile-basic-coated austenitic stainless steel electrode with approx. 8% ferrite. Coating with very low moisture pick up. Soft fusion without spatters, very easy slag removal, exceptional weld bead appearance, easy restriking. Applied for all 18/8 type stainless steels at service temperatures from 120° C up to +350°C.

General applications : tubes, tanks, heat exchangers, piping systems.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr			Fe		
<0,03	0,70	0,80	9,5	19			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>540	>360	>35	>70		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS

S30400; S30403; S32100; S34700

Alloy

304; 304L; 321; 347

EN 10088

X5CrNi1810; X2CrNi1911; X6CrNiTi1810; X6CrNiNb1810

Werkst. Nr.

1.4301; 1.4306; 1.4541; 1.4550

Rebaking if necessary 1h at 250°C. Interpass temperature: < 200°C.