

INTERWELD F 308 L

IW F 308 L

EN :

T 199 LRM3(C3)

AWS :

ER 308 LTO-1

Werkstoffnu.:

1.4316

MAG Fülldraht:

Korbs. BS300

15kg

0,9; 1,2; 1,6 mm

Schutzgas:

C1; Mischgase

(M11; M21; M23;

M32)

M.943082.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil MAG Fülldrahtelektrode für Verbindungen und Auftragungen an stabilisierten oder nicht stabilisierten Chrom-Nickel Stählen mit 16-21% Chrom und 8-13% Nickel.

Einsetzbar bis 400°C. Zunderbeständig bis 800°C.

Glattes anfließen an den Nahtflanken, nahezu spritzerfrei, leichte Schlackenentfernbarkeit.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,03	1,4	0,70	10,5			20	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) -60°
560	430	38			>32

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4306 X 2 CrNi 19 11; 1.4301 X 5 CrNi 18 10; 1.4306 G-2 X CrNi 18 9 ;
 1.4303 X 5 CrNi 18 12; 1.4311 X 2 CrNiN 18 10; 1.4308 G-X 6 CrNi 18 9 ;
 1.4310 X 12 CrNi 17 7; 1.4319 X 5 CrNi 18 7; 1.4541 X 6 CrNiTi 18 10 ;
 1.4550 X 6 CrNiNb 18 10; 1.4552 G-X 5 CrNiNb 18 9

Gute Schweißbarkeit auch mit CO2

IW F 308 L

EN :

T 199 LRM3(C3)

AWS :

ER 308 LTO-1

Werkstoffnu.:

1.4316

MAG Tube- Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,9; 1,2; 1,6 mm

Shielding gas:

C1; Mixtures

(M11; M21; M23;

M32)

M.943082.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire, rutil for joining and facing of stabilized austenitic Cr-Ni steels (with 16-21% Cr and 8-13% Ni). Oxidation resistant up to 800°C. Operating temperature up to 400°C. Nearly spatter free, easy slag removable, good flow at the seam edges.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,03	1,4	0,70	10,5			20	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) -60°
560	430	38			>32

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4306 X 2 CrNi 19 11; 1.4301 X 5 CrNi 18 10; 1.4306 G-2 X CrNi 18 9 ;
 1.4303 X 5 CrNi 18 12; 1.4311 X 2 CrNiN 18 10; 1.4308 G-X 6 CrNi 18 9 ;
 1.4310 X 12 CrNi 17 7; 1.4319 X 5 CrNi 18 7; 1.4541 X 6 CrNiTi 18 10 ;
 1.4550 X 6 CrNiNb 18 10; 1.4552 G-X 5 CrNiNb 18 9

Good weldability also with CO2