

MT- FD 308 L

1.4316

Fülldrahtelektrode zum MIG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C Zunderbeständig bis +800°C; kaltzäh bis -40°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	Typ 19 9 L
Werkstoff-Nummer	1.4316
AWS / ASME SFA-5.22	E 308 LT 1-4
DIN EN 17633-A	T 19 9 LRM2

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	G-X 2 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
1.4541	X 6 CrNiNb 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9		

Anwendbare Schutzgase

M 21

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

CO ₂ und Mischgas M 21 gemäß DIN 32 526 (20-25l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	400
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	575
Bruchdehnung	A ₅	[%]	40
Kerbschlagarbeit	A _v /ISO V	[J]	60

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,03	0,6	1,4	0,02	0,01	19	9

Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis +350°C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. +800°C zunderbeständig.

Schweißigenschaften

FD- 308 L läßt sich fast spritzerfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke läßt sich sehr leicht entfernen.

Zulassung

TÜV

Drahtelektrode

Durchmesser 0,90 mm 1,20 mm

