



Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender Stähle

ISOARC 304L

Klassifizierung

EN 1600 : E 19 9 L R 32
AWS A5.4 : E 308L - 16

ISO 3581-A : E 19 9 L R 32

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

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 Wiederspülen.

Anwendungen: 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.

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle allgemein:

UNS	Werkstoff	EN	Werkstoff Nr
S30400	304	X5CrNi18 10	1.4301
S30403	304L	X2CrNi18 11	1.4306
S32100	321	X10CrNiTi18 9	1.4541
S34700	347	X6CrNiNb18 10	1.4550

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R_m (MPa)	$R_{p0.2}$ (MPa)	A_5 (%)	KV (J)
>540	>360	>35	+20°C >70

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Mn	Si	Ni	Cr
<0.03	0.70	0.80	9.5	19.0

Liefereinheiten

Abmessung	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke (A)	45	70	100	135	180

Schweißempfehlung

Zwischenlagentemperatur: <200°C. Rücktrocknung, falls erforderlich, 1 Std. bei 250°C

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

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