

S-308L.16N[17]

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4316), rutil [rutil-sauer]



Zulassungsumfang

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E308L-16
 JIS Z3221 ES308L-16 / EN ISO 3581-A-E 19 9 L R
 EN ISO 3581-A-E 19 9 L R
 AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E308L-17
 JIS Z3221 ES308L-17 / EN ISO 3581 E 19 9 L R
 KR RD308L
 ABS AWS A5.4 E308L-16
 AWS A5.4 E308L-17
 LR 304L

DNV 308L
 NK KD308L
 BV 308L
 CWB CSA W48 E308L-16
 TÜV EN ISO 3581-A - E 19 9 L R
 CE
 DB DIN EN ISO 3581-A-E 199 L R
 CCS 304L

Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von CrNi-Stählen
- Grundwerkstoffe: 1.4301, 1.4308, 1.4311, 1.4541, 1.4550 und ähnliche

Eigenschaften

- gute Beständigkeit gegen Salpetersäure
- S-308L.17 = Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
 (PA) (PB) (PF) (PE)



1G 2F 3G
 (PA) (PB) (PF)

Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

Rücktrocknung

350°C (662°F) X 1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard		Vakumm				Kunststoff	
		Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	1.5kg(3.3lbs)	15kg(3.3lbs)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	2.5kg(11lbs)	10kg(22lbs)
2.0 (5/64)	300 (12)								✓
2.6 (3/32)	300 (12)								✓
3.2 (1/8)	350 (14)								✓
4.0 (5/32)	350 (14)								✓
5.0 (3/16)	350 (14)								✓

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX

Chemische Schweißgutanalyse (%)

Bezeichnung	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
S-308L.16N	0.02	0.67	0.87	0.028	0.018	19.2	10.0
S-308L.17	0.02	0.63	0.98	0.028	0.017	19.0	9.9

Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Produktbezeichnung	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)
S-308L.16N	561 (81,500)	44.0
S-308L.17	570 (82,800)	49.0

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25~55A	50~85A	70~115A	95~145A	135~180A
PF & PE	20~50A	45~80A	65~110A	85~135A	-