

# SW-308L Cored

Type : Fülldraht (Werkstoffnummer: 1.4316), rutil



## Zulassungsumfang

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E308LT1-1/-4  
 JIS Z3323 TS308L-FB1  
 EN ISO 17633-A-T 199 L P M/C 2  
 ABS AWS A5.22 E308LT1-1 (-120°C 29J)  
 LR 304L (-120°C)  
 BV UP (KV -120°C)

DNV 308L (-120°C)  
 NK KW308LG(C)  
 TÜV EN ISO 17633-A-T 199 L P M21/C1 2  
 CWB AWS A5.22 E308LT1-1/4  
 CE  
 DB DIN EN ISO 17633-A-T 199 L P M/C 2

## Anwendungsgebiete

- 18%Cr-8%Ni rostfreie Stähle
- Grundwerkstoffe: 1.4301, 1.4306, 1.4541 und ähnliche

## Schweißpositionen



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

## Schweißstrom / Polung

DC +

## Schutzgas

100% CO<sub>2</sub>  
 Ar + 20~25% CO<sub>2</sub>  
 ISO 14175 - C1, M21

## Eigenschaften

- rutile Fülldrahtelektrode mit schnell erstarrender Schlacke für Zwangslagenschweißung
- gute Anti-Porosität

## Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	12.5kg (27.6lbs)	15kg (33lbs)	250kg (551lbs)	300kg (661lbs)	350kg (771lbs)
0.9 (0.035)	✓	✓	✓			
1.0 (0.040)	✓	✓	✓			
1.2 (0.045)	✓	✓	✓			
1.4 (0.052)	✓	✓	✓			
1.6 (1/16)		✓	✓			

SWAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX

**Chemische Schweißgutanalyse (%)**

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
100% CO <sub>2</sub>	0.03	0.70	1.40	0.02	0.01	19.0	9.6	0.05
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	0.03	0.80	1.50	0.02	0.01	19.5	9.7	0.05

**Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes**

	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft.-lbs)	Ferrit Nummer
100% CO <sub>2</sub>	550 (79,750)	44	-20 (4)	60 (44)	8-11
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	560 (81,200)	43	-20 (4)	50 (37)	8-11

**Verarbeitungshinweise**

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV-Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)
<b>1.2mm (0.045 in) DC+</b>					
100% CO <sub>2</sub>	20 (4/5)	6.2 (244)	23-26	140	2.6 (5.7)
		9.0 (354)	27-30	180	3.8 (8.4)
		12.0 (472)	28-31	210	4.6 (10.1)
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	20 (4/5)	6.2 (244)	23-26	140	2.7 (5.9)
		9.0 (354)	27-30	180	3.7 (8.3)
		12.0 (472)	27-30	210	4.8 (10.6)
<b>1.6mm (1/16 in) DC+</b>					
100% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.7 (146)	24-27	180	3.0 (6.6)
		6.4 (250)	25-28	250	4.5 (9.9)
		8.9 (350)	26-29	290	5.5 (12.1)
80% Ar + 20% CO <sub>2</sub>	25 (1)	3.7 (146)	24-27	180	3.1 (6.8)
		6.4 (250)	25-28	250	4.6 (10.1)
		8.9 (350)	26-29	290	5.7 (12.6)