

Selbstschützender-Fülldraht für 18%Cr-8%Ni Bleche

Supershield 308L

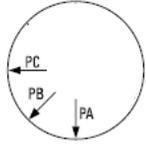
Beschreibung & Anwendungen

Der Supershield 308L ist ein selbstschützender-Fülldraht für hochlegierte Bleche. Es ist für die Schweißpositionen PA, PB und PC geeignet, und sein ruhiger Lichtbogen fördert geringste Spritzerbildung. Die Schlacke ist leicht entfernbar.

Es wird für 18%Cr-8%Ni Bleche in Branchen wie Stahlbau, Petrochemie und Textilindustrie angewendet.

Eigenschaften

- Ausgezeichnete Schweißbarkeit
- Ruhiger Lichtbogen und wenig Spritzerbildung
- Leicht lösbare Schlacke
- Selbstschützend, ohne Schutzgas verwendbar
- DC(+) Polarität



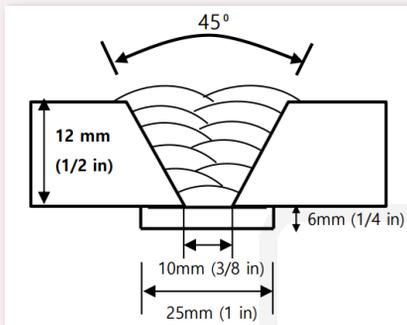
Normbezeichnung

- AWS A5.22 E308L-3

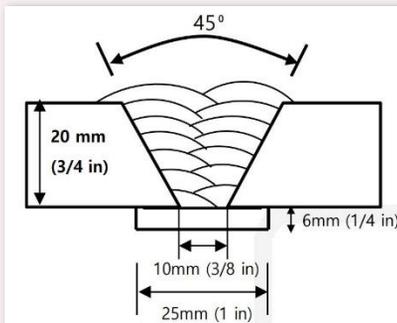
Schweißnaht

Produkt	KehlnahtPB Position (Grundwerkstoff: STS 304L(6mm Wanddicke))
Supershield 308L	

Schweißkondition der Probe



Schweißposition	PA
Durchmesser	0,9mm
Schutzgas	X
Polarität	DC+
Ampere / Volt	160 / 28
Stick-Out	20mm
Wärmebehandlung	RT
Zwischenlagentemperatur	Max. 150°C



Schweißposition	PA
Durchmesser	1,2mm
Schutzgas	X
Polarität	DC+
Ampere / Volt	200 / 30
Stick-Out	20mm
Wärmebehandlung	RT
Zwischenlagentemperatur	Max. 150°C

Selbstschützender-Fülldraht für 18%Cr-8%Ni Bleche

Supershield 308L

δ-Ferrit Nr.

Produkt	Diagramm			FERITSCOPE MP-30*(FISCHER)
	Schaeffler	Delong	WRC(1992)	
Supershield 308L	10,3	6,9	5,8	8,0-12,0

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Durchmesser	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit(J)	
				Temp. (°C)	Durchschnitt (J)
0,9mm	457	633	42,8	-20	56
				-60	37
1,2mm	463	630	39,8	-20	54
				-60	40

Chemische Zusammensetzung

Durchmesser	Chemische Zusammensetzung des Schweißgutes (Gew. %)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	Cu
0,9mm	0,021	0,61	1,01	0,016	0,013	10,44	20,18	0,035	0,010
1,2mm	0,020	0,61	1,03	0,016	0,012	10,30	19,91	0,035	0,010

Ausbringung & Abschmelzleistung

Durchmesser	Parameter		Ausbringung (%)	Abschmelzleistung (kg/h)
	Amp.	Volt		
0,9mm	140	28	85-87	2,2
1,2mm	180	30	86-88	4,5
Bemerkung			Gewicht von Schweißgut ÷ Gewicht von Schweißzusatz x 100	Drahtvorschub (m/min) x 60(min/h) / Länge von Draht pro kg (m/kg)

Verpackung

Durchmesser	Spule
mm	5kg
0,9	✓
1,2	✓

Typische Schweißparameter

Position	Ø 0,9mm	Ø 1,2mm
PB & PC	230 – 300A	290 – 360A