

**WIG - Zusatzwerkstoff Inox 308L als dünner Schweißstab zum Schweißen von austenitischen Edelstählen ohne Molybdänanteil (304, 304L, 321, 347). Empfohlen wird er als erste Lage in allen Fällen, in denen ein regelmäßiger Einbrand und gute Festigkeit erwartet werden.**

## ■ Klassifizierung

AWS A5.9 : ER 308L  
EN ISO 14343-A : W19 9 L

## ■ Anwendung

- Rohrleitungen, nur für dünne Wandstärken bis max. 3 mm und für Wurzellagen
- Ausschließlich für Systeme, bei denen die Einsatztemperatur auf 350° begrenzt bleibt



## ■ Produktvorteile

- Geeignet zum Einsatz im Lebensmittelbereich, bei organischen Säuren (308L).
- Korrosionsbeständig



## ■ Chemische Eigenschaften

C max %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	S max	P max	Fe
0.025	1.80	0.45	20.20	10.00	0.02	0.02	Base

## ■ Mechanische Eigenschaften

Rp 0,2	Rm	A 5 d	KV -196°C
400 Mpa	600 Mpa	38%	48 J

## ■ Empfehlungen

Ø Elektrode (mm)	1,6	2	2,4
Dicke (mm)	1,5 ▶ 2,0	2,0 ▶ 2,5	2,5 ▶ 3,0
Schweißstromstärke (A)	60 ▶ 95	90 ▶ 110	120 ▶ 150

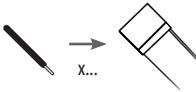
Schutzgas gemäß EN ISO 14175

100% Argon (I1) : 6-12 l/min

Abgewandte Seite: Argon / Stickstoff : 3-6 l/min

## Verpackungsgrößen

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	
087248	Ø 1.6	330	60
087255	Ø 2.0	330	40

Artikel-Nr.	Ø (mm)	Länge (mm)	
087118	Ø 1.2	1000	560
087156	Ø 1.6	1000	319
087163	Ø 2.0	1000	204