

ER308LCF TIG

EIGENSCHAFTEN

- Ferrit-Nummer zwischen 3-8
- Laterale Breitung über 0,38 mm bei -196°C

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9M	ER308L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
EN ISO 14343-B	SS308L

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1	Inertgas Ar (100%)
----	--------------------

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			19.5	9.0			3
Max.	0.025	2.0	0.65	0.020	0.030	21.0	11.0	0.3	0.3	8
Typische Werte	0.01	1.7	0.4	0.01	0.015	20	10	0.1	0.15	7

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		Min.	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	510	605
0,2% Dehngrenze	(MPa)	320	465
Dehnung (%)	4d	30	35
	5d	30	33
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	-130°C		110
	-196°C		80
Laterale Breitung* (mm)	-196°C	0.38	1.0

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.0	PE Köcher	5.0	TER308LCF-20
2.4	PE Köcher	5.0	TER308LCF-24

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen