

# INERTFIL 308L

## EIGENSCHAFTEN

- Der niedrige Kohlenstoffgehalt verringert die Tendenz zu interkristallinen Karbidausscheidungen, dadurch erhöht sich die Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion ohne den Einsatz von Stabilisatoren.
- Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei einer Vielzahl flüssiger Medien bei Betriebstemperaturen bis 300 °C (IK-beständig bis 300 °C).
- Verbesserte Schweißigenschaften und Nahtaussehen

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Verrohrungen
- Petrochemie
- Kernkraftwerk
- Plattieren

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9	ER308L
EN ISO 14343-A	G 19 9 L

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12	Mischgas Ar+ >0,5-5% CO <sub>2</sub>
M13	Mischgas Ar+ >0,5-3% O <sub>2</sub>

## ZULASSUNGEN

TÜV	DB	CE
+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.45	≤0.025	≤0.020	20	10

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	
						+20°C	-196°C
Typische Werte	M13	AW	≥350	≥520	≥35	≥140	≥40

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	W000282986
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000282988

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen