

## F 308 L - g

**Fülldrahtelektrode zum MAG-Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +350°C; Zunderbeständig bis +800°C; kaltzäh bis -120°C.**

**Norm:** DIN EN ISO 17633: Typ 19 9 L R C/M 3  
 Werkstoff-Nr.: 1.4316  
 AWS/ASME SFA-5.22: E 308 LT 1

### Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen an korrosionsbeständigen CrNi-Stählen. Das Schweißgut besitzt eine hohe Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion bei Betriebstemperaturen bis 350°C. An Luft und oxidierenden Gasen bis ca. 800°C zunderbeständig.

### Schweißeigenschaften

F 308 L-g lässt sich fast spritzerfrei mit ruhigem Lichtbogen verschweißen und erzeugt glatte, fein gefiederte Nähte mit kerbfreien Übergängen. Die Schlacke lässt sich sehr leicht entfernen.

### Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4306	X 2 CrNi 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	G-X 2 CrNi 18 9	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 2 CrNi 18 10	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4541	X 6 CrNiNb 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9		

**Anwendbare Schutzgase:** CO<sub>2</sub>, M 21

### Typische Werte des Schweißgutes

CO <sub>2</sub> und Mischgas M 21 Gemäß DIN 32526 (20-25 l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	(N/mm <sup>2</sup> )	380
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	(N/mm <sup>2</sup> )	535
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	(%)	35
KCV (J)		-196°C	40

### Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Cr	Ni	Mn
0,03	0,6	20	10	1,2

### Lieferform:

Typ		Durchmesser mm
MAG	Spulen	0,9 / 1,2