

W 20LC + M 20LC

Schweißstab / Drahtelektrode für CrNi-Stähle zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen

Norm:	DIN 8556	:	SG X 2 CrNi 19 9
	Werkstoff-Nr.	:	1.4316
	AWS A 5.9	:	ER 308 L
	EN ISO 14343-A	:	G 19 9 L / W 19 9 L

Anwendungsgebiet

Verbindungs- und Auftragsschweißungen im chemischen Apparate- und Behälterbau für Betriebstemperaturen bis 350 °C und - 196 °C, kaltzäh, z. B. 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.6903, 1.4878, 1.4552, 1.6905, 1.6907.

Typische Werte des Schweißgutes

Streckgrenze N/mm ²	Zugfestigkeit N/mm ²	Dehnung (1 = 5 d) %	Kerbschlagarbeit (ISO-V) Joule
> 400	540-640	35	100

Schweissgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Si	Mn	Cr	Ni
>0,02	0,84	1,5	19,4	9,8

Schutzgas

WIG Argon
MIG/MAG Mischgase z. B. M11 und M23 sowie unter Berücksichtigung der Aufhöhung M32 und M21

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm	Länge mm
WIG	Stäbe	1,0 / 1,6 / 2 / 2,4 / 3 / 4 / 5	1000
MIG/MAG	Spulen	0,8 / 1 / 1,2 / 1,6	D 300