

Eigenschaften

Austenitisches Schweißgut mit geringem δ -Ferrit-Anteil. Beständig gegen interkristalline Korrosion bis 350 °C. Zunderbeständig bis 800 °C. Die tiefste zulässige Betriebstemperatur beträgt - 296 °C. Hochglanzpolierbar.

Technische Daten

EN ISO 14343 - A: W 19 9 L
 AWS A5.9: ER308L
 W.-Nr.: 1.4316

Richtanalyse des Schweißgutes in %:
 0,01 C - 0,45 Si - 1,8 Mn - 20 Cr - 9,8 Ni -
 Rest Fe

Schweißgut (unbehandelt)	Mindestwerte*) bei 20 °C
Dehngrenze $R_{p0,2}$ [MPa]	≥ 400
Zugfestigkeit R_m [MPa]	≥ 570
Bruchdehnung A_5 [%]	≥ 35
Kerbschlagarbeit A_V (ISO-V, bei -196 °C ~ 88 J)	≥ 100

*) entsprechend den geltenden Regelwerken.
 Ist-Werte sind höher.

Anwendungen

Zum Verbindungsschweißen von nicht stabilisierten und stabilisierten CrNi-Stählen, z. B.:
 1.4301 - X 5 CrNi 18-10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 - X 2 CrNi 19-11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4308 - GX 6 CrNi 18-9,
 1.4541 - X 6 CrNiTi 18-10,
 1.4552 - GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4948 - X 6 CrNi 18-11

sowie entsprechend plattierten Stählen und zum Auftragschweißen dieser Werkstoffe.

CastoWig 45503 WS wird in der chemischen Industrie, Textilindustrie, im Maschinen-, Apparate-, Rohrleitungs- und Behälterbau sowie der allgemeinen Lebensmittelindustrie und in Brauereien verwendet.

Verarbeitungshinweise

Schweißbereiche säubern. Zwischenlagentemperatur auf 150 °C begrenzen. Auf kontinuierliche Zusatzwerkstoff-Zufuhr achten. Bei Wurzelschweißungen ausreichend formieren. Drahtbürsten aus austenitischen CrNi-Stählen verwenden.

Schweißpositionen: alle, außer PG (f)

Stromart: = (-)

Schutzgas: EN ISO 14175 -11
 (100 % Ar)

Abmessung [mm]	Gewicht [St./kg]	Verpackung [kg]
Ø 1,0 x 1000	172	5,0
Ø 1,6 x 1000	67	5,0
Ø 2,0 x 1000	42	5,0
Ø 2,4 x 1000	27	5,0
Ø 3,2 x 1000	18	5,0

Weitere Durchmesser auf Anfrage.

Zulassungen

TÜV, DB (43.024.09), CE