



Cromarod 308L

Normzeichen

EN 1600-97	E 19 9 L R 12
AWS A5.4 - 92	E 308 L - 17
DIN 8556 - 86	E 19 9 L R 23
BS 2926 - 84	19.9. L R
Werkstoff - Nr.	1.4316

Anwendung / Merkmale

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Chrom-Nickelstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Sehr gute Schweiß Eigenschaften, feine Nahtzeichnung, leicht lösende Schlacke. Gutes Zünd- und Wiederzündverhalten. Max. Betriebstemperatur bei Naßkorrosion 350°C, kaltzäh bis - 120°C.

Werkstoffe:

1.4301 ; 1.4303 ; 1.4306 ; 1.4308 ; 1.4310 ; 1.4311 ;
1.4319 ; 1.4541 ; 1.4550 ; 1.4552 ;
weitere Stähle auf Anfrage

Umhüllungstyp:

Rutil

Schweißposition:



Schweißstrom:

DC + , AC OCV > 50 V

Rücktrocknung:

nicht erforderlich, 350°C , 2 h, möglich

Schweißguteigenschaften

Schweißgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0.02	0.8	0.7	20	10.2

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :	450 N/mm ²
Zugfestigkeit, Rm :	580 N/mm ²
Dehnung, A5 :	39%
Kerbschlagarbeit, AV :	- 20 °C > 60 J - 196 °C > 35 J

Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 850 °C

Korrosionseigenschaften :

Gute Beständigkeit gegen interkristalline Korrosion.

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV	DNV
DB	Inspecta
UDT	SVK
SVK	ABS
GL	CL

