# Cromamig 308 LSi

| **Normzeichen** | |
|---|---|
| EN 12072 | G 19 9 L Si |
| AWS A5.9 - 95 | ER 308 L Si |
| DIN 8556 - 86 | SG X 2 CrNi 19 9 |
| BS 2901 - 90 | 308 S 93 |
| Werkstoff - Nr. | 1.4316 |

**Anwendung / Merkmale**

Drahtelektrode zum Schweißen von nichtrostenden austenitischen Chrom-Nickelstählen mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, u.a. einsetzbar an niob- oder titanstabilisierten austentitischen Stählen. Der höhere Si-Gehalt wirkt sich vorteilhaft auf das Schweißverhalten aus. Max. Betriebstemperatur bei Naßkorrosion 350°C, an Luft 850°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

**Ferritnummer :**
FN 4

**Schweissstrom:**
DC +

**Schutzgas:**
Nach EN 439 :
M 12 , Ar + 2 % CO2 , 16 - 21 l/min.
M 13 , Ar + 1 - 3 % O2 , 16 - 21 l/min.

**Hochtemperatureigenschaften :**
Zunderbeständig bis 850 °C

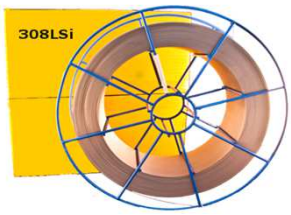
**Schweissguteigenschaften**
Schweissgutanalyse, Gew.%

| C | Si | Mn | Cr | Ni |
|---|---|---|---|---|
| 0.02 | 0.8 | 1.75 | 20 | 10.0 |

**Mechanische Gütewerte:**

| | |
|---|---|
| Dehngrenze, Rp 0,2 % : | 400 N/mm² |
| Zugfestigkeit, Rm : | 590 N/mm² |
| Dehnung, A5 : | 40% |
| Kerbschlagarbeit, AV : | 20 °C > 120 J |
| | - 196 °C > 50 J |

**Korrosionseigenschaften :**
Gute Beständigkeit gegen allgemeine und interkristalline Korrosion. Hohe Resistenz bei oxidierenden Säuren.

**Zulassungen:**
(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

TÜV
DB
UDT
CE