

selectarc**308HR****Rostfreie Hochleistungselektrode
Hüllenlegiert****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com**Normen**AWS A5.4 : E308L-26 EN 1600 : E 19 9 L R 73
ISO 3581-A : E 19 9 L R 73**Eigenschaften & Anwendungsgebiete**

Synthetische Stabelektrode mit ca. 160% Ausbringen und einem Schweißgut mit 19%Cr-9%Ni zum Schweißen nichtrostender austenitischer Stähle. Leichtes Zünden, gleichmäßiges, spritzerfreies Abschmelzen, sehr leichter Schlackenabgang, außergewöhnlich feinschuppiges Nahtbild, leichtes Wiederzünden. Hohe Abschmelzleistung, große Ausziehlängen.

Anwendungen: Für alle nichtrostenden Stähle vom Typ 18/8, wie z.B. Tanks, Wärmetauscher, Rohrleitungssysteme etc.

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S30400	304	X5CrNi18-10	1.4301	UGINOX 18-9 B , D , E
S30403	304L	X2CrNi19-11	1.4306	UGINOX 18-10 L
S32100	321	X6CrNiTi18-10	1.4541	UGINOX 18-10 Ti
S34700	347	X6CrNiNb18-10	1.4550	

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0.04	0.9	0.7	19	9.5

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)
>360	>550	>35	+20°C >60

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	1,6x250	2,0x350	2,5x350	3,2x350	4,0x450
Stromstärke (A)		50	60	90	120	150

Rücktrocknung 1h bei 300 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.



1G/PA



2F/PB

= + ~ 55V