HILCO HILCHROME G308LSi

MAG-Drähte – nichtrostender Stahl – säurebeständig

AWS A5.9: ER 308LSi
EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si
Werkstoffnr. 1.4316

Art des Drahts:
MAG-Massivdraht

Strom:
=+

Schweißpositionen:

Schutzgas:
M12-M13

Hilchrome G308LSi ist unser Massivdraht für das MAG-Schweißen niedriggekohlter, austenitischer, nichtrostender 18Cr10Ni-Stahlsorten wie AISI 304, 304L. Zu den typischen Anwendungen gehören alle Branchen, in denen artähnliche Werkstoffe (auch höhergekohlte Arten) ebenso wie ferritische Stähle mit 13 % Cr eingesetzt werden. Hilchrome G308LSi ist auch für Nb- oder Ti-stabilisierte Sorten 347 und 321 geeignet. Das Schweißgut ist äußerst beständig gegen flächenhafte und interkristalline Korrosion (bis 350 °C) und gut beständig gegen oxidierende und kalt reduzierende Säuren.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:
- ASTM/AISI Sorte 302, 304, 304L, 304LN, 321, 347
- WNr 1.4306, 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4311, 1.4300
- CrNi 18 10 und artähnliche nichtrostende Stahlsorten

Anwendungen:
- Schiffbau und Offshore
- Energieerzeugung
- Allgemeine Fertigung und Konstruktion
- Reparatur und Instandhaltung
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	1,70	0,90	20,0	10,0

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A_5 in % (L_0=5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 320	≥ 550	≥ 35	20 °C ≥ 75 -196 °C ≥ 32

Hinweis: Gütewerte unter M13

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg
0,8	BS300	15
1,0	BS300	15
1,2	BS300	15
1,6	BS300	15