

Art des Drahts:
WIG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
I1

Hilchrome W308L ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen niedriggekoelter, austenitischer und nichtrostender 18Cr10Ni-Stahlsorten wie AISI 304, 304L. Zu den typischen Anwendungen gehören alle Branchen, in denen artähnliche Werkstoffe (auch höhergekoelte Arten) ebenso wie ferritische Stähle mit 13 % Cr eingesetzt werden. Hilchrome W308L 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. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

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	1,65	0,42	20,10	10,30

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2-%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Im Schweißzustand	≤ 320	≤ 510	≤ 25	20 °C ≥ 100 -196 °C ≥ 35

Lieferformen:

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5