



elektrode jesenice d.o.o.

Clasificare:

EN 1600: E 19 9 LR 12
DIN 8556 : E 19.9 LR 23
AWS A-5.4: E 308L-17
ISO 3581: E 19.9 LR 23
JUS C.H3.017: E 19.9 LR 23
W.Nr.: 1.4316

INOX R 19/9 NC

Descriere si aplicatii:

Electrod rutilic austenitic, continut scazut de C, pentru sudarea otelurilor inoxidabile stabilizate si nestabilizate. Metalul depus este rezistent la coroziune intercrystalina pana la 350 °C, rezistent la oxidare pana la 800 °C si prezinta tenacitate la temperaturi pana la -196 °C.

Materiale de baza:

DIN:	W.Nr.:	AISI/ASTM:
X 5 CrNi 18 10	1.4301	304
X 2 CrNi 19 11	1.4306	304 L
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	321
X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	347
G-X 6CrNi 18 9	1.4308	-
G-X 5 CrNiNb 18.9	1.4552	-

Tip invelis:

Rutile

Curent de sudare:

AC

DC +

Pozitii de sudare:



Temperatura de uscare:

300°C / 2h

Compozitie chimica:

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0.03	0.8	0.7	19	10

Prop. mecanice:

Limita de curgere Rp 0.2 %: > 340 N/mm²

Rezistenta la rupere: Rm: > 540 – 640 N/mm²

Alungirea A5: > 35 %

Energia de impact Av : > 55 J (+20°C)
> 32 J (-196°C)

Aprobari:	Parametrii de sudare			Impachetare	
	φ mm	Lungime mm	Curent A	Greutate/ pachet kg	Greutate/ carton kg
BV: UP	2	250	30 – 50	3.5	14
DNV: 308L	2.5	300	50 – 85	4	16
RS: 308L	3.25	350	70 – 125	4.5	18
TÜV	4	350	110 – 165	4.5	18
CR	5	350	165 – 230	4.5	18
SŽ					
UDT					

* approximate data