

|                                                                                  |                                                                                                       |  |
|----------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------|--|
|  | <b>Massieve draad elektrode = M</b>                                                                   |  |
|                                                                                  | <b>TIG lasstaaf = T</b>                                                                               |  |
|                                                                                  | <b>M-308 LSi / T-308 LSi</b>                                                                          |  |
|                                                                                  | <b>Verbindingslassen van on- en gestabiliseerde RVS<br/>CrNi staalsoorten van het type 304 en 308</b> |  |

| Normen          | M – 308 LSi      | T – 308 LSi |
|-----------------|------------------|-------------|
| W. Nr. :        | 1.4316           |             |
| EN ISO 14343-A: | G 19 9 LSi       | W 19 9 LSi  |
| DIN 8556 :      | SG X 2 CrNi 19 9 |             |
| AWS A-5.9 :     | ER 308 LSi       |             |

### Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve draad voor het verbindingslassen van on- en gestabiliseerde RVS-CrNi-staalsoorten van het type 304 en 308. Austenitisch lasmateriaal met weinig  $\delta$ -ferriet. Bestand tegen interkristallijne corrosie tot 350°C. Oxidatie weerstand tot 800°C. Hoogglans polijstbaar.

### Toepassingsvoorbeelden

Ongelijksoortige verbindingen (zwart-wit) van austenitische roestvaste staalsoorten, b.v.:

|                   |        |             |
|-------------------|--------|-------------|
| X 5 CrNi 18 10    | 1.4301 | AISI 304    |
| X 6 CrNi 18 11    | 1.4948 | AISI 304 H  |
| X 2 CrNi 19 11    | 1.4306 | AISI 304 L  |
| X 2 CrNiN 18 10   | 1.4311 | AISI 304 LN |
| G-X10CrNi 18 8    | 1.4312 | AISI 302    |
| X 6 CrNiTi 18 10  | 1.4541 | AISI 321    |
| X5CrNiNb 18 10    | 1.4546 |             |
| X6CrNiNb 18 10    | 1.4550 | AISI 347    |
| G-X 5 CrNiNb 18 9 | 1.4552 | AISI CF-8   |
| G-X 6 CrNi 18 9   | 1.4308 |             |

### Verwerking aanwijzingen

Lasgebied schoonmaken. Tussenlaagtemperatuur tot op ca. 150°C beperken. Met kortsluit-, sproei- of pulsboog lassen. Pulserend Mig lassen heeft de voorkeur. RVS borstels gebruiken.

### Mechanische eigenschappen

| Lasmetaal<br>Onbehandeld                 | Richt waarden<br>bij 20°C |
|------------------------------------------|---------------------------|
| Rekgrens $R_{p0,2}$ (N/mm <sup>2</sup> ) | 360                       |
| Treksterkte $R_m$ (N/mm <sup>2</sup> )   | 600                       |
| Rek $A_5$ (%)                            | 40                        |
| Kerfslagwaarde $A_v$ ISO-V (J)           | > 75                      |
|                                          | - 196°C: > 40             |

### Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

| C    | Si   | Mn  | Cr | Ni | Fe   |
|------|------|-----|----|----|------|
| 0.02 | 0.85 | 1.8 | 20 | 10 | Rest |

| Beschermgas<br>vlg. EN 439 |        | M – 308 L Si                                                                      |            |            | T – 308 L Si        |            |            |            |            |
|----------------------------|--------|-----------------------------------------------------------------------------------|------------|------------|---------------------|------------|------------|------------|------------|
|                            |        | M11:<br>M12: 2.5% CO <sub>2</sub> - rest Ar;<br>M13: 2% O <sub>2</sub> - rest Ar; |            |            | I 1: Las Argon (Ar) |            |            |            |            |
| Stroomsoort                |        | = +                                                                               |            |            | = -                 |            |            |            |            |
| Lasposities                |        | alle                                                                              |            |            | alle                |            |            |            |            |
| Lasparameters              | Ø (mm) | <b>0.8</b>                                                                        | <b>1.0</b> | <b>1.2</b> | <b>1.2</b>          | <b>1.6</b> | <b>2.0</b> | <b>2.4</b> | <b>3.0</b> |
|                            | A min  | 80                                                                                | 120        | 180        |                     |            |            |            |            |
|                            | A max  | 130                                                                               | 190        | 250        |                     |            |            |            |            |
| Artikel nummers            |        | 37-2202                                                                           | 37-2204    | 37-2205    | 37-2304             | 37-2306    | 37-2307    | 37-2308    | 37-2309    |
| Levorm, spoeltype, gewicht |        | BS 300 15 kg (EN759)                                                              |            |            | 5 kg                |            |            |            |            |

### Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Elektrode: E308L / 4316 AC, Art.nr. CW-11502 (Ø 2,5 x 350 mm), CW-11504 (Ø 3,2 x 350 mm), CW-11506 (Ø 4,0 x 350 mm), CW-11508 (Ø 5,0 x 450 mm).

