

# Thermanit JE-308L

WIG-Schweißstab

Norm-bezeichnung	EN 12072	AWS A 5.9	Wst.-Nr.
	W 19 9 L	ER308L	1.4316

**Eigenschaften und Anwendungsgebiet**  
 Nichtrostend; IK-beständig (Naßkorrosion bis 350 °C). Korrosionsbeständig wie artgleiche niedriggekohlte und stabilisierte austenitische 18/8 CrNi(N)-Stähle/Stahlgußsorten. Kaltzäh bis -196 °C. Verbindungen und Auftragungen an artgleichen und artähnlichen stabilisierten und nichtstabilisierten austenitischen CrNi(N)- und CrNiMo(N)-Stählen/Stahlgußsorten. Verbindungen und Auftragungen an kaltzähem artgleichen/ artähnlichen austenitischen CrNi(N)-Stählen/Stahlgußsorten.

**Kennzeichnung**  W 19 9L / ER308L

**Grundwerkstoffe**  
 TÜV-eignungsgeprüfte Grundwerkstoffe  
 X5CrNi18-10 (1.4301)  
 X2CrNi18-10 (1.4311)  
 X6CrNiNb18-10 (1.4550)  
 AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347;  
 ASTM A157 Gr. C9, A320 Gr. B8G oder D

Richtanalyse des Schweißstabes %	C	Si	Mn	Cr	Ni
	0,02	0,5	1,7	20,0	10,0

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN 1597-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärme-	0,2%-Dehn-	1,0%-Dehn-	Zug-	Dehnung	Kerbschlagarbeit
	behandlung	grenze	grenze	festigkeit	(L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	ISO-V in
	ungeglüht	400	430	570	35	100

**Gefüge** Austenit mit Ferritanteil

Schweißanleitung Grundwerkstoffe	Vorwärmung	Wärmenachbehandlung
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte austenitische CrNi(N)-Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Meist keine. Sonst Lösungsglühung bei 1000 °C
Kaltzähe austenitische Stähle/Stahlgußsorten	Keine	Keine

**Stromart = –**  
**Schutzgas (EN 439) I1**

**Zulassungen** TÜV (Kennblatt-Nr. 9451) CWB (ER 308L) DB (Zulassungs-Nr. 43.132.08) Controlas (0969)

Liefereinheiten	Abmessung (mm)	Gewicht (kg)
	1,0 x 1000	10
	1,6 x 1000	10
	2,0 x 1000	10
	2,4 x 1000	10
	3,2 x 1000	10
	4,0 x 1000	10
	5,0 x 1000	10