



HUFNAGEL GMBH

Welding products

Herstellung und Vertrieb
hochlegierter Schweißzusätze
Luisenstr. 2, DE-75015 Bretten
Tel. 07252-2004
Fax. 07252-2007
E-Mail: info@hufnagelgmbh.de



HUFNAGEL RK16-308LSi

MSG- Drahtelektrode, hochlegiert

Normbezeichnung:

EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B	AWS A 5.9	Wst.-Nr.	Kennzeichnung: Spule
G 19 9 L Si	SS308LSi	ER 308LSi	1.4316	Etikett: Spule/Karton

Richtanalyse des Schweißstabes %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	1,7	20,0	10,0

Eigenschaften:

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.

Grundwerkstoffe

Artgleiche Werkstoffe Gruppe 8.1 ohne Mo.

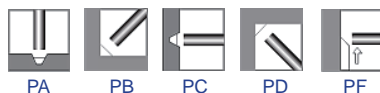
X5CrNi18-10 (1.4301)	X6CrNiNb18-10 (1.4550)	AISI 304	AISI 302
X2CrNi19-11 (1.4306)	G-X5CrNiNb18-9 (1.4552)	AISI 304L	AISI 321
G-X6CrNi18-9 (1.4308)		AISI 304LN	AISI 347
X2CrNiN18-10 (1.4311)		ASTM A 157 Gr. C9	
X6CrNTi18-10 (1.4541)		A 320 Gr. B8C oder D	

Schweißenanleitung:

Grundwerkstoffe		Vorwärmung		Wärmenachbehandlung			
Artgleiche und artähnliche nichtstabilisierte und stabilisierte austenitische CrNi(N)-Stähle/Stahlgußsorten. Kaltzäh austenitische Stähle/Stahlgußsorten		keine		Wärmenachbehandlung Meist keine. Sonst Lösungsglühen bei 1050 °C			
		keine		Keine			
Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1 (Mindestwerte bei RT)	Wärmebehandlung	Dehngrenze 0,2% MPa	Dehngrenze 1,0% MPa	Zugfestigkeit MPa	Dehnung (L ₀ =5d ₀) %	Kerbschlagarbeit ISO-V in J (RT) -196°C	
	ungeglüht	350	370	570	35	75	35

Gefüge: Austenit mit Ferritanteil

Schweißpositionen
(EN ISO 6947)



Stromart: Polung = +

Schutzgas: (EN ISO 14175) M11, M12, M13

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV (Kennblatt-Nr. 00407.06)
DB (Zulassungs-Nr. 43.186.05)

Legierungsgleiche Schweißzusätze

SS	WIG-Stab:	RK16-308L
SE	Stabelektrode:	JEW 308L-17(R); JE Spezial(B)
FDE	Fülldraht:	RK16-308L-FD
DEU	UP-Draht:	RK16-308L-UP

Liefereinheiten: MSG- Drahtelektrode

Abmessung [ø mm]	Spulung	Verpackung	Gewicht [kg]
0,6	BS300	Karton	Anfrage
0,8	BS300	Karton	15
1,0	BS300	Karton	15
1,2	BS300	Karton	15
1,6	BS300	Karton	15