

Donar 19-9

WNr. 1.4316

1. Produktbeschreibung

WIG-Schweißstab / Drahtelektrode aus Chrom-Nickel-Stahl mit besonderes niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen nichtrostender und kaltzäher Stähle. Donar 19-9 wird häufig im Geländerbau und für Rohrleitungen in der Lebensmittel- und Pharmaindustrie eingesetzt. Geeignet für Betriebstemperaturen bis + 350° C; kaltzäh bis - 269° C.

2. Produktvorteile

Eine kunststoffummantelte Drahtkorbspule verhindert das Oxidieren der Drahtelektrode. Für Schweißautomaten geeignet.

3. Normbezeichnungen

Werkstoff Nummer:	1.4316
EN 12072 / EN ISO 1434-A:	G 19 9 L Si
AWS / ASME SFA-5.9:	ER 308 L Si

4. Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4301 (X5CrNi18-10)	1.4027 (GX20Cr14)	1.4303 (X4CrNi18-12)
1.4307 (X2CrNi18-9)	1.4306 (X2CrNi19-11)	1.4308 (GXCrNi19-10)
1.4309 (GX2CrNi19-11)	1.4311 (X2CrNi18-10)	1.4316 (X1CrNi19-9)
1.4567 (X3CrNiCu18-9-4)		

5. Mechanische Gütewerte

Schweißverfahren:	WIG		MIG/MAG	
	Schweiß-Argon		M11	
Wärmebehandlung:	Unbehandelt		Unbehandelt	
Prüftemperatur:	+20° C	-196° C	+20° C	-196° C
0,2 % Dehngrenze [MPa]:	315		315	
1,0 % Dehngrenze [MPa]:	340		340	
Zugfestigkeit [MPa]:	540		540	
Bruchdehnung [%]:	35		35	
Kerbschlagarbeit [J]:	75	50	75	50

6. Richtanalyse des reinen Schweißgutes

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02 %	0,8 %	1,7 %	19 %	9 %

7. Anwendbare Schutzgase WIG und MIG/MAG

WIG: Schweiß-Argon

MIG/MAG: Mischgase, z.B. M11 und M23, sowie unter Berücksichtigung der Aufkohlung M 32 und M21

8. Lieferbare Einheiten

Art	Artikel-Nr.	Durchmesser [mm]	Länge [mm] / Spule	VE [kg]
Schweißdraht	320 208	0,8	K-300	15
	320 210	1,0	K-300	15
WIG-Stab	350 215	1,6	1.000	10
	350 220	2,0	1.000	10
	350 221	2,4	1.000	10

9. Stromart und Polung

WIG: DC (-) = -

MIG/MAG: DC (+) = +

10. Weitere Informationen

Der Einsatz ist grundsätzlich zu überprüfen und ggf. bei überwachungspflichtigen Bauteilen mit den Zulassungen abzustimmen.