

Rutil-umhüllte Doppelmantel-Elektrode zum Schweißen von Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostenden Plattierungen. Die im Vergleich zu Standardelektroden um bis zu 40 % reduzierte Raumentwicklung und erheblich weniger Chrom VI im Rauch (bis - 60 %) sorgen für bessere Arbeitsbedingungen für den Schweißer und in der Werkstatt. Vorteile in engen Räumen und bei eingeschränkter Absaugung. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Ausgezeichnetes Zünden und Wiederezünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, gut lösbare Schlacke, feinschuppige Nahtoberfläche. Höchste Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen ist die Elektrode SUPRANEL 182 zu verwenden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 22
AWS	A5.4: E 309L-17

Zulassungen	Grad
ABS	E309L-17
BV	309L
DB	●
DNV-GL	VL 309L
TÜV	●

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
0.03	0.9	1	0.025	0.01	24	13	8-15

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			20 °C
≥ 420	≥ 520	≥ 35	≥ 50

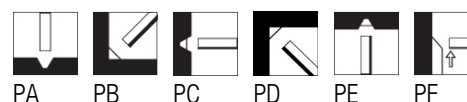
Werkstoffe

AISI 309-309S

Ferrite-Austenite heterogeneous joints, Cladding

Stromart/Polung/Schweißposition

DC+



Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	VPMD	
				Stück	Code
2.5	300	70-90	19.6	90	W000387155
3.2	350	100-120	36.15	55	W000387156
4.0	350	150-170	54.1	40	W000387157
5.0	350	200-220	86.6	20	W000387158