

## Fülldrahtelektroden korrosions- und hitzebeständige Stähle

Formgeschlossene Fülldrahtelektrode mit rutiler langsam erstarrender Schlacke für das Metall - Schutzgasschweißen von Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostenden Plattierungen. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15 % Delta-Ferrit. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C. Sehr gute Verschweißbarkeit in allen Positionen außer fallend. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas (82Vol.% Ar + 18Vol.% CO<sub>2</sub>) empfohlen. Die Verwendung von CO<sub>2</sub> ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS309L-FB1
EN ISO	A5.22: E309LT1-4
AWS	A5.22: E309LT1-1

Zulassungen	Grad
DNV	309L
GL	4332S
GL	4332S
LRS	SS/CMn
LRS	SS/CMn
RINA	309LS
RINA	309LS
TÜV	●
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.04	0.7	0.6	24	13	10-20

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				-20 °C	-60 °C
Unbehandelt	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 40	≥ 27

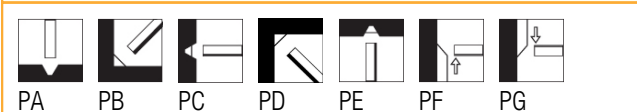
Schutzgas 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : C1, M21

### Werkstoffe

A312 TP309S; Ferrite-Austenite heterogeneous joints, Cladding

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüchtrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+


### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste