

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. Geeignet für die Schweißpositionen PA / PB. Als Schutzgas wird vorzugsweise Mischgas (82Vol.% Ar + 18Vol.% CO₂) empfohlen. Die Verwendung von CO₂ ist möglich.

Normbezeichnungen	
EN ISO	17633-A: T 23 12 L R C 3
EN ISO	17633-A: T 23 12 L R M 3
EN ISO	17633-B: TS309L-FB0
AWS	A5.22: E309LT0-1
AWS	A5.22: E309LT0-4

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

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.04	1.5	0.6	≤ 0.03	≤ 0.03	24	13	12-20

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

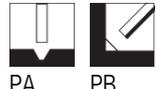
Schutzgas 82% Ar+18% CO₂

Schutzgase - EN ISO 14175 : C1, M21

Werkstoffe

A312 TP309S;Imbinari eterogene (oteluri autenitice cu oteluri feritice),Placari

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Nicht rüctrocknen.

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+

PA PB

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste