

Rutilbasisch-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Ferrit-Austenit-Mischverbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostenden Plattierungen. Ebenfalls geeignet für artähnlich legierte korrosionsbeständige Stähle. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 12 % Delta-Ferrit. Einfaches Zünden und Wiedierzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, leicht lösbare Schlacke, feinschuppige Nahtoberfläche. Die Durchmesser 2,5 und 3,2 mm sind für Positionsschweißungen geeignet. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen Elektroden SUPRANEL 182 verwenden. Auftragschweißungen sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Ausbringung 100 %. Bei Wechselstrom auf Mindestleerlaufspannung 50 V achten.

Normbezeichnungen

| | |
|--------|------------------------|
| EN ISO | 3581-A: E 23 12 L R 12 |
| AWS | A5.4: E 309L-16 |

Zulassungen

| Zulassungen | Grad |
|-------------|----------|
| ABS | E309L-16 |
| BV | UP |
| DB | ● |
| DNV | 309L |

Zulassungen

| Zulassungen | Grad |
|-------------|--------|
| GL | 4332 |
| LRS | SS/CMn |
| TÜV | ● |

CE

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrit |
|---------|-----|-----|---------|---------|------|------|--------|
| ≤ 0.040 | 0.9 | 0.9 | ≤ 0.025 | ≤ 0.025 | 23.5 | 12.2 | 5-20 |

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

| Streckgrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) A5 (%) | Kerbschlagarbeit ISO-V (J) |
|-----------------------|------------------------|-----------------------|----------------------------|
| | | | 20 °C |
| ≥ 400 | ≥ 520 | ≥ 30 | ≥ 47 |

Werkstoffe

Imbinarea otelurilor nealiate sau slab aliate / otelurile turnate cu oteluri inoxidabile sau inoxidabile refractare. Strat tampon pe componente din otel in cazul in care straturile finale urmeaza sa fie depuse cu ajutorul altor electrozi din otel inoxidabil.

ASTM A249, A312, A409, A814 Grad TP309, TP309S

AISI 309-309S

Lagerung/Rücktrocknung

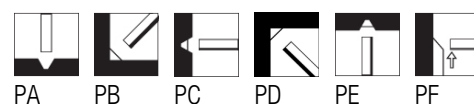
Trocken lagern.

Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich.

Falls erforderlich 250 °C – 300 °C / 1 h , max. 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition

AC; DC+



Lieferform

| Durchmesser (mm) | Länge (mm) | Strom (A) | Gewicht (kg/1000) | GASP | | VPMD | |
|---------------------|---------------|--------------|-------------------|-------|------------|-------|------------|
| | | | | Stück | Code | Stück | Code |
| 2.5 | 300 | 55-80 | 19.3 | 190 | W000288193 | 90 | W000277022 |
| 3.2 | 350 | 70-110 | 36.2 | 120 | W000288194 | 55 | W000277023 |
| 4.0 | 350 | 120-140 | 54.1 | 80 | W000288195 | 40 | W000277024 |
| 5.0 | 350 | 145-180 | 86.6 | 50 | W000288196 | 20 | W000277025 |
| 5.0 | 450 | 145-180 | 107.8 | | | 20 | W000375896 |