

**Legierungstyp
(19 9 / 308)**

OK Band 309L / OK Flux 10.05



Band/Pulver Kombination

OK Band 309L mit OK Flux 10.05
EN ISO 14343-A - B 23 12 L
EN ISO 14174 - S A AAS 2B 56 34
OK Band 309L : SFA/AWS A5.9 - EQ309L
OK Band 309L : Werkstoffnummer 1.4332

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum Unterpulver-Bandplattieren von Zwischenlagen bzw. Pufferlagen vom Typ 19 9 / 308 bzw. 19 9 L / 308L.
Folgelagen dann entsprechend mit OK Band 308L, 316L, 347 o.ä.
TÜV-eignungsgeprüft für das Schweißen der Zwischenlage vor Plattierungen mit OK Band 316L + OK Flux 10.05.
Übliche Parameter für 60 x 0,5 mm: ca. 750 A / 28 V / 12 cm/min.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.05 : meist un- und niedriglegierte Stähle wie P355, 16Mo3, 13CrMo4-5, 10CrMo9-10 u. ä.

Abmessungen [mm]

30 x 0,5
60 x 0,5
90 x 0,5

Chemische Analyse [%]

| | C | Si | Mn | Cr | Ni |
|-----------------|-------|-----|-----|------|------|
| OK Band 309L | 0,015 | 0,4 | 1,8 | 23,5 | 13,5 |
| 1. Zwischenlage | 0,025 | 0,6 | 1,1 | 19,0 | 10,5 |

Leistungsdaten

| Abmessung 30 x 0,5 mm | | | Abmessung 60 x 0,5 mm | | | Abmessung 90 x 0,5 mm | | |
|-----------------------|------------|------------------------|-----------------------|------------|------------------------|-----------------------|------------|------------------------|
| Schweißstrom A | Spannung V | Abschmelzleistung kg/h | Schweißstrom A | Spannung V | Abschmelzleistung kg/h | Schweißstrom A | Spannung V | Abschmelzleistung kg/h |
| 300 | 26 | 5,0 | 600 | 26 | 10,0 | 900 | 26 | 15,0 |
| 400 | 30 | 6,0 | 800 | 30 | 12,0 | 1200 | 30 | 18,0 |

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 309L / OK Flux 10.05 TÜV