

**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