

Legierungstyp
19 9 L / 308L

OK Band 309L ESW / OK Flux 10.10



Band/Pulver Kombination

OK Band 309L ESW mit OK Flux 10.10
EN ISO 14343-A - B 22 11 L
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC
OK Band 309L ESW : SFA/AWS A5.9 ~EQ309L
OK Band 309L ESW : Werkstoffnummer ~1.4332

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum einlagigen Elektroschlack-Bandplattieren von Plattierungen vom Typ 19 9 / 308 bzw. 19 9 L / 308L.

Bei einlagigen Plattierungen mit hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit ist bei der Auswahl des Grundwerkstoffes der C-Anteil zu beachten, damit im Vermischungsschweißgut die "Low Carbon"- bzw. LC-Grenze eingehalten wird (für das reine Schweißgut von Stabelektroden E 19 9 L: C max. 0,040%). Auch für das Plattieren der ersten (Puffer-)Lage bei mehrlagigen Plattierungen, Folgelagen dann entsprechend mit OK Band 308L, 347 o.ä.

Übliche Parameter für 60 x 0,5 mm: ca. 1200 A / 24 V / 18 cm/min.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.10 : 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	N
OK Band 309L ESW	0,012	0,2	1,8	21,5	11,0	0,06
1. Lage	0,03	0,4	1,2	19,0	10,0	0,05
Spezifikation E 19 9 L	≤0,04	≤1,2	≤2,0	18-21	9-11	

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
500	24	10,0	1100	24	21,0	1600	24	30,0
650	25	12,0	1300	25	24,0	1800	25	40,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 309L ESW / OK Flux 10.10 ---