

Legierungstyp
19 9 Nb / 347

OK Band 309LNb ESW / OK Flux 10.10



Band/Pulver Kombination

OK Band 309LNb ESW mit OK Flux 10.10
EN ISO 14343-A - B 22 12 L Nb
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC
OK Band 309LNb ESW : SFA/AWS A5.9 ~EQ309LNb
OK Band 309LNb ESW : Werkstoffnummer ~1.4556

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum einlagigen Elektroschlack-Bandplattieren von Plattierungen vom Typ 19 9 Nb / 347.
Sehr gut für einlagige Plattierungen mit hohen Anforderungen an die Korrosionsbeständigkeit geeignet, der aus dem Grundwerkstoff aufgemischte Kohlenstoffanteil wird durch die Zulegierung von Niob gebunden. Bevorzugt für höhere Betriebstemperaturen eingesetzt, z.B. im Raffineriebereich.
Auch für das Plattieren der ersten (Puffer-)Lage bei mehrlagigen Plattierungen, Folgelagen dann entsprechend mit OK Band 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	Nb	N
OK Band 309LNb ESW	0,012	0,2	1,8	21,0	12,0	0,6	0,06
1. Lage	0,03	0,5	1,3	19,0	10,0	0,4	0,05
Spezifikation E 19 9 Nb	≤0,08	≤1,2	≤2,0	18-21	9-11	≤1,1	

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 309LNb ESW / OK Flux 10.10 TÜV