

Legierungstyp
19 12 3 L / 316L

OK Band 309LMo ESW / OK Flux 10.10



Band/Pulver Kombination

OK Band 309LMo ESW mit OK Flux 10.10
EN ISO 14343-A - B 21 13 3 L
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 56 44 DC
OK Band 309LMo ESW : SFA/AWS A5.9 ~EQ309LMo
OK Band 309LMo ESW : Werkstoffnummer ~1.4459

Kurzcharakteristik

Band/Pulver-Kombination zum einlagigen Elektroschlack-Bandplattieren von Plattierungen vom Typ 19 12 3 / 316 bzw. 19 12 3 L / 316L.

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 12 3 L: C max. 0,040%). Auch für das Plattieren der ersten (Puffer-)Lage bei mehrlagigen Plattierungen, Folgelagen dann entsprechend mit OK Band 316L, 317L oder 2209.

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

Chemische Analyse [%]

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N
OK Band 309LMo ESW	0,01	0,2	1,8	20,5	13,5	2,9	0,06
1. Lage	0,02	0,4	1,1	18,0	12,5	2,8	0,04
Spezifikation E 19 12 3 L	≤0,04	≤1,2	≤2,0	17-20	10-13	2,5-3	

Leistungsdaten

Abmessung 30 x 0,5 mm			Abmessung 60 x 0,5 mm		
Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h	Schweißstrom A	Spannung V	Abschmelzleistung kg/h
500	24	10,0	1100	24	21,0
650	25	12,0	1300	25	24,0

Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

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