

Legierungstyp  
317L

OK Band 309LMo ESW / OK Flux 10.27



### Band/Pulver Kombination

OK Band 309LMo ESW mit OK Flux 10.27 EN ISO 14343-A - B 21 13 3 L  
EN ISO 14174 - ES A FB 2B 54 62 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 317L (ähnlich Typ 18 15 3 L).  
Besonderheit: Die Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Grundwerkstoff wird durch die im Pulver enthaltenen Chrom-, Nickel- und Molybdänstüben kompensiert. Durch Zulegierung über die Schlackenbadreaktion werden die gewünschten Anteile an Cr, Ni und Mo im Schweißgut eingestellt.  
Übliche Parameter für 60 x 0,5 mm: ca. 1200 A / 24 V / 18 cm/min.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.27 : meist un- und niedriglegierte Stähle wie P355, 16Mo3, 13CrMo4-5 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	0,03	0,2	1,0	19,0	13,0	3,5	0,05
E317L Spezifikation	≤0,04	≤1,0	0,5-2,5	18-21	12-14	3-4	

### 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	1000	24	20,0
650	25	12,0	1300	25	25,0

### Weitere Informationen zum Schweißpulver

siehe Abschnitt P

### Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Band 309LMo ESW / OK Flux 10.27 ---