

Legierungstyp  
23 12 L / 309L

Shield-Bright 309L



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A  
SFA/AWS A5.22  
Werkstoffnummer  
(EN 12073)

T 23 12 L P M21 2 / T 23 12 P C1 2  
E309LT1-4 / E309LT1-1  
1.4332  
(T 23 12 L P M 2 / T 23 12 P C 2)

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht mit schnell erstarrender Schlacke für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) bei Betriebstemperaturen bis max. 300°C, insbesondere für Zwangslagenschweißungen. Auch geeignet für Zwischenlagen bei mehrlagigen korrosionsbeständigen Plattierungen.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä., Zwischenlagen bei Plattierungen

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,04	0,7	1,5	24	13

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit Rm N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt -60°C J
U	M21, C1	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 47    ≥ 32

### Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm

Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
130	24	1,9
220	29	4,6

### Spulentyp

98-2 (Korbspule BS 300; 15 kg vakuum verpackt)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

BV, LR, DNV, TÜV