

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 ² | Festigkeit Rm N/mm ² | Dehnung A ₅ % | 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