

Legierungstyp
23 12 L / 309L

Shield-Bright 309L X-tra



Fülldrahtelektrode

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

T 23 12 L R M21 3 / T23 12 L R C1 3
E309LT0-4 / E309LT0-1
1.4332

Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Pufferlagen beim Plattieren sowie für Mischverbindungen artverschiedener Stähle. Bei Austenit/Ferrit-Verbindungen für Betriebstemperaturen bis maximal 300°C geeignet.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

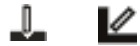
Durchmesser [mm]

1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,04	0,6	1,5	23,5	13

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -10°C	
		≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 40	≥ 32			
U	M21, C1								

Leistungsdaten

Durchmesser 1,2 mm			Durchmesser 1,6 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	25	2,5	200	26	3,0
250	32	7,0	350	34	7,5

Spulentyp

98-2 (Korbspule BS300; 15kg vakuum verpackt)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CCS, ABS, BV, CWB, DNV, TÜV