

Legierungstyp
23 12 L / 309L

OK Autrod 309L / OK Flux 10.92
OK Autrod 309L / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 309L mit OK Flux 10.92	EN ISO 14343-A - S 23 12 L EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC OK Autrod 309L : SFA/AWS A5.9 - ER309L OK Autrod 309L : Werkstoffnummer 1.4332
mit OK Flux 10.93	EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC OK Autrod 309L : SFA/AWS A5.9 - ER309L OK Autrod 309L : Werkstoffnummer 1.4332

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für das Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Einsatztemperaturen bis max. 300°C. Wegen der Gefahr der Heißrissbildung ist beim Schweißen auf geringe Aufmischung aus dem niedriglegierten Grundwerkstoff zu achten: Lichtbogen nicht direkt auf den niedriglegierten Stahl richten, mit moderatem Schweißstrom, ausreichender freier Drahtlänge und nicht zu hoher Schweißgeschwindigkeit arbeiten.

Mit OK Flux 10.92 bevorzugt im Schiffbau und für Auftragschweißungen. Die im Pulver enthaltene Chromstütze steigert die Heißrissbeständigkeit.

Mit Universalpulver OK Flux 10.93 im Behälter- und Apparatebau, dem bauaufsichtlichen Bereich und im Schiffbau.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.92 : Schwarz-Weiß-Verbindungen: CrNi-/CrNiMo-Stähle mit S235/P235 bis S355/P355 u.ä.
mit OK Flux 10.93 : Schwarz-Weiß-Verbindungen: CrNi-/CrNiMo-Stähle mit S235/P235 bis S355/P355 u.ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni
OK Autrod 309L	OK Flux 10.92	0,02	0,8	1,1	24,0	13,0
OK Autrod 309L	OK Flux 10.93	0,02	0,5	1,3	23,0	12,5

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V -20°C -110°C J
OK Autrod 309L	OK Flux 10.92	U	420	560	≥ 30	40
OK Autrod 309L	OK Flux 10.93	U	430	570	≥ 25	80 60

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 309L / OK Flux 10.92	---
OK Autrod 309L / OK Flux 10.93	CE, ABS, LR, DNV, TÜV