

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 12072 - 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 | J |
|----------------|-------------------|-----------------|---|--|-----------------------------|------------------------------------|----|
| OK Autrod 309L | OK Flux 10.92 | U | 410 | 575 | ≥ 25 | 50 | |
| 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 | LR |
| OK Autrod 309L / OK Flux 10.93 | CE, ABS, LR, DNV, TÜV |