

Legierungstyp
23 12 L / 309L

OK Autrod 309L / OK Flux 10.99



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 309L
mit OK Flux 10.99

EN ISO 14343-A - S 23 12 L
EN ISO 14174 - S A FB 2 55 53 AC
OK Autrod 309L : SFA/AWS A5.9 - ER309L
OK Autrod 309L : Werkstoffnummer 1.4332

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombination 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.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.99 : 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 10.99	0,03	0,4	1,9	22,0	13,0

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A4-A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V -40°C -60°C J
OK Autrod 309L	OK Flux 10.99	U	410	575	36	100 95

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 309L / OK Flux 10.99 ---