

Legierungstyp
23 12 L / 309L

OK Autrod 309L



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

EN ISO 14343-A	S 23 12 L
SFA/AWS A5.9	ER309L
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4332 (S 23 12 L)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. T = 300°C).
Aufmischung aus dem Grundwerkstoff muss gering gehalten werden, Deltaferritanteil messen!
Bei erprobter Prozesstechnologie mit sehr geringer Aufmischung auch für Zwischenlagen vor Plattierungen einsetzbar, meist mit OK Flux 10.92.

Geeignete Pulver/Abschnitt

OK Flux 10.92	I	OK Flux 10.99	I
OK Flux 10.93	I	Weitere auf Anfrage.	

Durchmesser [mm]

1,6 2,4 3,2 4,0

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤0,025	0,4	1,8	24	13

Spulentyp

31-1	B 450	Korb-Ringspule (Eurospule)	25 kg	2.4 - 4.0 mm
94-2		MARATHON PAC Jumbo	450 kg	1.6 mm

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV, CE