

Legierungstyp
23 7 N L / 2307

OK Autrod 2307



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A

G 23 7 N L

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode zum Schweißen von Lean-Duplex-Stählen. Enthält einen höheren Anteil an Austenitbildnern, um ein ausgewogenes Verhältnis von Ferrit und Austenit zu erzeugen. Höhere Festigkeit bei vergleichbarer Korrosionsbeständigkeit wie austenitische CrNi- und CrNiMo-Stähle. Anwendungsgebiete sind z.B. Fußgängerbrücken, Lagertanks, Rohrleitungen, Fluttore, Wasserentsalzungsanlagen und in der Zellstoffindustrie. Die empfohlene maximale Zwischenlagentemperatur liegt bei 150°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4062, 1.4162, 1.4362, 1.4482 u.ä. Lean-Duplex-Stähle

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12

Durchmesser [mm]

1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	FN
0,02	0,5	1,3	23	7	0,15	35-65

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Streckgrenze		Festigkeit		Dehnung		Kerbschlagarbeit	
		R _{p0,2}	N/mm ²	R _m	N/mm ²	A ₅	%	ISO-V	J
U	M12	560		730		32		20°C	-60°C
								160	60

Leistungsdaten

Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
80	16	1,1	180	20	2,6
190	24	3,1	280	28	4,5

Spulentyp

98-2 (Korbspule BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE