

**Legierungstyp**  
22 12 / 309

**OK 62.53**



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A	~E 22 12 R 1 2
SFA/AWS A5.4	E309-16 mod.
Werkstoffnummer (EN 1600)	~1.4829 (~E 22 12 R 1 2)

### Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Elektrode für hitzebeständige Stähle wie 1.4828 bzw. AISI 309 und stickstofflegierte Sorten wie 1.4835, 253MA/1.4893, sowie ferritische Chromstähle. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis 1150°C. Das Schweißgut ist unempfindlich gegen Ausscheidungen bei erhöhten Temperaturen, jedoch wegen des Nickelanteiles Ni > 5% nicht ausreichend beständig gegen schwefelhaltige Verbrennungsgase.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

1.4818, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4835, 1.4891, 1.4893 u.ä.

### Rücktrocknung

300°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	FN
0,07	1,6	0,7	23	10,5	0,18	8-12

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	550	730	35	60

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 65 V

### Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektroden- anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,5	300	50	90	96	0,55	104	0,8	44
3,2	350	70	110	97	0,55	54	1,0	66

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---