

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 ~1.4829
(EN 1600) (~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.

Rüctrocknung

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 _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	550	730	35	60

Stromeignung

U_{Lmin} = 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
