

Legierungstyp
23 7 N L / 2307

OK 67.56



Stabelektrode

EN ISO 3581
Werkstoffnummer

E Z 23 7 N L R 3 2
~1.4362

Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artähnlichen Lean-Duplex-Stählen.
Hohe mechanisch-technologische Güterwerte bei guter Korrosionsbeständigkeit:
PREN = 26, ASTM G150: CPT = 30°C.
Ohne Vorwärmung arbeiten, max. Zwischenlagentemperatur 150°C, V mit 70° Öffnungswinkel, längere Heften in kurzem Abstand setzen. Optimale Streckenenergie 5 - 15 kJ/cm.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Lean-Duplex-Stähle wie 1.4062, 1.4162, 1.4362, 1.4482, 1.4655 u.ä.

Rüctrocknung

350°C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	N	FN
0,03	0,9	0,7	23,7	6,9	0,15	35-65

Güterwerte 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 -30°C
U	609	754	26	47	≥ 32

Stromeignung

U_{Lmin} = 50 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	80	117	0,61	83	0,8	52
3,2	350	60	120	113	0,59	46	1,3	58
4,0	350	100	170	115	0,61	29	2,0	62

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE