Legierungstyp
23 7 N L / 2307

OK 67.56

Stabelektrode

EN ISO 3581	E Z 23 7 N L R 3 2
Werkstoffnummer	~1.4362

Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artähnlichen Lean-Duplex-Stählen.
Hohe mechanisch-technologische Gütewerte bei guter Korrosionsbeständigkeit:
PREN = 26, ASTM G150: CPT = 30°C.
Ohne Vorwärmung arbeiten, max. Zwischenlagentemperatur 150°C, V mit 70° Öffnungswinkel, längere Hefter 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.

Rücktrocknung

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

Gütewerte des reinen Schweißgutes

Wärme-behandlung	Dehngrenze $R_{p0,2}$ N/mm²	Festigkeit R_m N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V J Rt -30°C
U	609	754	26	47 ≥ 32

Stromeignung

= + ~ U_{Lmin} = 50 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißsstrom				
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