

Legierungstyp
23 12 L / 309L

OK 67.60



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A 5.4
Werkstoffnummer

E 23 12 L R 3 2
E309L-17
1.4332

Kurzcharakteristik

Rutilumhüllte Stabelektrode für Schwarz-Weiß-Verbindungen bis 300°C Einsatztemperatur, Zwischenlagen bei Plattierungen und beim Verbinden plattierter Bleche.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235-S355 u.ä., Pufferlage bei Plattierungen

Rücktrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
≤0,03	0,7	0,9	24	13	15

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 J Rt -10°C	
	U	≥ 380		520-650		≥ 27		≥ 40

Stromeignung

U_{Lmin} = 55 V

Leistungsdaten

Schweißdaten				Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom				
Ø mm	Länge mm	Schweißstrom min A	Schweißstrom max A	Ausbringen ca. %	kg Schweißgut pro kg Elektroden	Elektrodenanzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,0	300	45	65	115	0,60	136	0,7	38
2,5	300	45	90	115	0,60	85	1,1	38
3,2	350	65	120	115	0,60	45	1,6	51
4,0	350	85	180	115	0,60	29	2,5	51
5,0	350	110	250	115	0,60	19	3,3	58

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

Seproz, NAKS, CWB, GL, TÜV, CE