

Legierungstyp
23 12 2 L / 309LMo

OK 67.70



Stabelektrode

EN ISO 3581-A
SFA/AWS A 5.4
Werkstoffnummer

E 23 12 2 L R 3 2
E309LMo-17
1.4459

Kurzcharakteristik

Rutile Elektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (schwarz/weiß) bis 300°C Einsatztemperatur und Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen.
Sehr gutes Schweißverhalten, geeignet für alle Positionen außer fallend.

Grundwerkstoffe

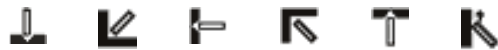
siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rüchtrocknung

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

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,03	0,7	0,9	23	13	2,8	18

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 -40°C	
	U	≥ 410		560-690		≥ 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	Elektroden-anzahl pro kg Schweißgut	kg Schweißgut pro Stunde Brennzeit	Sekunden pro Elektrode
2,0	300	40	60	107	0,58	147	0,6	48
2,5	300	50	90	107	0,57	94	0,9	45
3,2	350	60	120	110	0,59	47	1,4	61
4,0	350	85	180	106	0,61	32	2,0	56
5,0	350	110	250	108	0,59	20	2,7	64

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, Seproz, RINA, ABS, BV, CWB, LR, DNV, DB, TÜV