

Legierungstyp  
23 12 2 L / 309LMo

OK 67.71



### Stabelektrode

EN ISO 3581-A  
SFA/AWS A 5.4  
Werkstoffnummer

E 23 12 2 L R 5 3  
E309LMo-26  
1.4459

### Kurzcharakteristik

Rutile, kernstabilegierte Hochleistungselektrode mit 150% Ausbringung für Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C Einsatztemperatur. Meist eingesetzt bei Mischverbindungen an CrNiMo-Stählen. Auch geeignet für Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen und Schlussnahtplattierungen an plattierten Stählen. Für sehr wirtschaftliches Schweißen bei leichter Handhabung und selbstabhebender Schlacke. Bevorzugt in den Positionen PA und PB eingesetzt.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Rücktrocknung

300 °C / 2h, bei VacPac nicht erforderlich.

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

| C     | Si  | Mn  | Cr | Ni | Mo  | FN |
|-------|-----|-----|----|----|-----|----|
| ≤0,04 | 0,7 | 0,9 | 23 | 13 | 2,8 | 15 |

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

| Wärme-<br>behandlung | Dehngrenze<br>R <sub>p0,2</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Festigkeit<br>R <sub>m</sub><br>N/mm <sup>2</sup> | Dehnung<br>A <sub>5</sub><br>% | Kerbschlagarbeit |       |            |
|----------------------|--|---|--------------------------------|------------------|-------|------------|
|                      |  |   |                                | ISO-V<br>Rt      | -10°C | J<br>-60°C |
| U                    | ≥ 400  | 560-690   | ≥ 30                           | ≥ 40             | ≥ 32  | 30         |

### Stromeignung

U<sub>Lmin</sub> = 65 V

### Leistungsdaten

| Schweißdaten |             |                          |          | Kalkulationsdaten bei maximalem Schweißstrom |                                       |  |  |                              |
|--------------|-------------|--------------------------|----------|--|---------------------------------------|--|--|------------------------------|
| Ø<br>mm      | Länge<br>mm | Schweißstrom<br>min<br>A | max<br>A | Ausbringen<br>ca.<br>%                       | kg Schweißgut<br>pro<br>kg Elektroden | Elektroden-<br>anzahl pro<br>kg Schweißgut | kg Schweißgut<br>pro Stunde<br>Brennzeit | Sekunden<br>pro<br>Elektrode |
| 3,2          | 350         | 60                       | 130      | 150  | 0,61                                  | 35   | 2,2                                      | 47                           |
| 4,0          | 450         | 110                      | 170      | 150  | 0,61                                  | 18   | 3,0                                      | 71                           |
| 5,0          | 450         | 170                      | 230      | 150  | 0,63                                  | 11   | 4,3                                      | 79                           |

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV, TÜV