

Legierungstyp
23 12 L / 309L

OK 67.75



Stabelektrode

EN ISO 3581-A	E 23 12 L B 4 2
SFA/AWS A 5.4	E309L-15
Werkstoffnummer	1.4332

Kurzcharakteristik

Basische Stabelektrode mit 120% Ausbringung für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Einsatztemperaturen bis 300°C und Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Rücktrocknung

200°C / 2 h, bei VacPac nicht erforderlich.

Schweißposition



Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,04	0,5	2,2	24	13	≤0,5	11

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 -80°C	
	U	≥ 380		520-680		≥ 30		≥ 47

Stromeignung



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	120	0,73	78	1,1	42
3,2	350	80	110	120	0,73	39	1,5	60
4,0	350	100	150	120	0,73	25	2,3	62

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

NAKS, ABS, LR, DNV, TÜV, Seproz