

Rutilumhülte Stabelektrode 309 Mo / 1.4459

zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und nichtrostenden Plattierungen. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt.

Eigenschaften:

Betriebstemperaturen bis +300°C, kaltzäh bis -20°C. Gefüge: Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit.

Wichtigste Anwendungsgebiete:

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen.

Zulassung:

TÜV, DB, CE

Besondere Hinweise:

Selbstlösende Schlacke; glatte, feinschuppige Nähte. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden (Wurzelschweißung) keine Gefahr der Martensitbildung. Die höchste Betriebstemperatur für Schwarz-Weiß-Verbindungen liegt bei +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis Schweißzusätze zu verwenden.

Normklassifizierung:

| | | | |
|-----------------|------------------|---------------------|-----------------|
| DIN 8556 | E 23 12 2 L R 23 | AWS A5.1 | E 309 Mo L - 16 |
| EN 1600 | E 23 12 2 L R 32 | Werkstoffnr. | 1.4459 |

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Wärmebehandlung: unbehandelt, Prüftemperatur: +20°C, Richtwerte):

| Streckgrenze R_{eH} | Zugfestigkeit R_m | Bruchdehnung A_5 | Kerbschlagarbeit A_v |
|-----------------------|-----------------------|--------------------|------------------------|
| 400 N/mm ² | 650 N/mm ² | 35 % | 50 J |

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %:

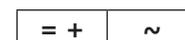
| C | Si | Mn | Cr | Mo | Ni |
|------|-----|-----|------|-----|------|
| 0,02 | 0,8 | 0,9 | 22,5 | 2,5 | 13,5 |

Rücktrocknung:

Eine Rücktrocknung ist im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Umhüllung verträgt jedoch eine Rücktrocknung von max. +350°C.

Ausführungen:

| Dimension (mm) | Ø2,0 x 300 | Ø2,5 x 300 | Ø3,2 x 350 | Ø4,0 x 350 | Ø5,0 x 450 |
|-----------------------------|------------|------------|------------|------------|------------|
| Schweißstrom (A) | 40 - 60 | 60 - 80 | 80 - 110 | 110 - 150 | 150 - 190 |
| Richtgewicht (kg/1.000 Stk) | 11,6 | 18,7 | 36,8 | 55,0 | 110,8 |
| Paketinhalt (Stk) | 345 | 214 | 136 | 91 | 54 |
| Paketinhalt (kg) | 4,0 | 4,0 | 5,0 | 5,0 | 6,0 |



Gleich- / Wechselstrom

Schweißpositionen:



| Kurzzeichen | Beschreibung |
|-------------|---------------------------------------|
| PA | Wannenlage |
| PB | Waagrecht (Horizontal / Vertikal) |
| PC | Quer (Horizontal an senkrechter Wand) |
| PE | Überkopf |
| PF | Senkrecht steigend |