

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 %:

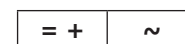
C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,8	0,9	22,5	2,5	13,5

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