

EN ISO 3581-A :	E 23 12 L R 32	AWS A 5.4 :	E 309 L-16	WNr. :	1.4332
-----------------	----------------	-------------	------------	--------	--------

**ANWENDUNG :** Elektrode für Verbindungsschweißungen zwischen un- und niedriglegierten Stählen mit hochlegierten Stählen, Stahlgussorten, für Austenit-Ferrit-Verbindungen bei Betriebstemperaturen bis 300<sup>0</sup> C, zum Schweißen von Pufferlagen und Plattierungen, die bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig sind sowie zum Schweißen der Übergangszonen bei CrNi-plattierten Bleche. Werkstoffe:

Verbindungen: Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergutungsstählen mit hochlegierten Cr- und CrNi(Mo)-Stählen, Manganhartstählen

**SCHWEIßGUTRICHTANALYSE :**

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %
0,03	0,80	0,90	23,00	13,00

**GÜTEWERTE DES REINEN SCHWEIßGUTES :**

Dehngrenze	Zugfestigkeit	Dehnung A 5d	Kerbschlagarbeit Kv J
N/mm <sup>2</sup>	N/mm <sup>2</sup>	%	+ 20 °C
min. 380	min. 550	min. 30	min. 55

**SCHWEIßANLEITUNG :**

Rücktrocknung: 300 – 350<sup>0</sup> C/2h

Vorwärmung ist nur in Abhängigkeit von den Trägerwerkstoffen erforderlich, sonst ohne Vorwärmung schweißen. Zwischenlagentemperatur max. 200<sup>0</sup> C.

**STROMSTÄRKE UND ABPACKUNG :**

Durchmesser	Länge	STROMSTÄRKE	Kg/paket
mm	mm	A	Kg
2,5	300	60 - 90	2,00/5,00
3,25	300	80 - 120	2,00/5,00
4,0	350	100 - 150	2,00/5,00

**SCHWEIßPOSITIONEN :**

