

## AX-FD 309L

### Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 23 12 L R M21 3 / T 23 12 L R C1 3
EN ISO 17633-B:	TS309L-F M21 0 / TS309L-F C1 0
AWS A5.22:	E309LT0-4 / E309LT0-1

### Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferritgehalt zum Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Mischverbindungen) und Pufferlagen.

Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden mit unlegierten Werkstoffen keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal 300°C. Bei Betriebstemperaturen über 300°C und Glühbehandlungen sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen Cr-Ni-(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Mischverbindungen), Unlegierte und legierte Vergütungsstähle und für die erste Lage von chemisch beständigen Cr-Ni-Schweißplattierungen.

### Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,4	23,3	12,9

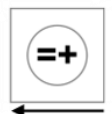
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	[MPa]	460
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	580
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )	[%]	32
Kerbschlagarbeit KV	[J]	40 bei -60°C

Schutzgas: M21, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

Schutzgase: M21 (z.B. Ar+18% CO<sub>2</sub>)  
nach ISO 14175 C1 (100% CO<sub>2</sub>)



Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.

### Zulassungen

TÜV (19666.), DB (43.011.43)

### Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,0	18 – 32	80 – 250	10 – 20
BS300 15kg	1,2	23 – 33	100 – 280	10 – 25
BS300 15kg	1,6	24 – 35	150 – 370	10 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage