

## AX-FD 309LP

### Normen / Standards

EN ISO 17633-A:	T 23 12 L P M21 1 / T 23 12 L P C1 1
EN ISO 17633-B:	TS309L-F M21 1 / TS309L-F C1 1
AWS A5.22:	E309LT1-4 / E309LT1-1

### Eigenschaften

Rutile Fülldrahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferritgehalt zum Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) 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. Besonders gut geeignet für das Schweißen in Zwangslagen.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen Cr-Ni-(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen), 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	23,4	13,0

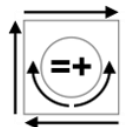
### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

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> )	[%]	35
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 (19655.), DB (43.011.44)

### Lieferformen

Spule	Ø(mm)	Spannung(V)	Stromstärke(A)	Stick-out(mm)
BS300 15kg	1,0	20 – 32	100 – 250	12 – 20
BS300 15kg	1,2	22 – 35	130 – 270	12 – 25

Weitere Abmessungen auf Anfrage