

Magmaweld EI 309L

Normen / Standards

EN ISO 3581-A:	E 23 12 L R 1 2
AWS A5.4:	E309L-16

Eigenschaften

Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen (Austenit-Ferrit) und nichtrostenden Plattierungen. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15% Delta-Ferrit. Auftragsschweißungen auf un- und niedriglegierten Stählen sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Höchste Betriebstemperatur bei Mischverbindungen-Verbindungen 300°C. Bei höheren Temperaturen ist die Elektrode ENI 422 zu verwenden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, feinschuppige Nahtoberfläche, leicht lösliche Schlacke, leichtes Zünden und Wiedierzünden.

Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Mischverbindungen, Plattierungen. Bitte beachten Sie die zulässigen Betriebstemperaturen für den Schweißzusatzwerkstoff und den Grundwerkstoff.

Richtanalyse des Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,9	1,1	23,0	12,5

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

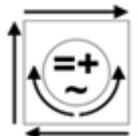
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	450
Zugfestigkeit R_m	[MPa]	570
Dehnung A ($L_0 = 5d_0$)	[%]	40
Kerbschlagarbeit KV	[J]	60 bei +20°C

Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

Rücktrocknung: 350°C / 2h, falls erforderlich

Vorwärm- und Zwischenlagentemperaturen richten sich nach dem jeweiligen Grundwerkstoff.



Zulassungen

TÜV, DB, DNV, BV, CE

Lieferformen

Ø(mm)	Länge(mm)	Strom (A)	Stück/Pkt.	Kg/Pkt.	Pkt./Karton	Kg/Karton	Packform
2,5	300	50 – 80	96	1,75	10	17,5	Vac box
3,2	350	80 – 120	54	2,0	10	20,0	Vac box
4,0	350	100 – 165	37	2,0	10	20,0	Vac box

Weitere Abmessungen auf Anfrage.