



Rutilbasische Stabelektrode für Reparaturschweißungen

ISOARC 309LMo

Klassifizierung EN 1600 : E 23.12.2 LR 32 ISO 3581-A: E 23.12.2 LR 32
AWS A5.4 : E 309Mo L - 17

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von plattierten Stahlblechen vom Typ 316L und für artfremde Verbindungsschweißungen zwischen unlegierten/Baustählen und nichtrostenden Stählen und als Zwischenlage bei Plattierungen mit 316L. Das Schweißgut besteht aus nichtrostendem Stahl (23 Cr 12 Ni 2 Mo) mit hohem Deltaferritanteil. Die Elektrode kann daher auch als Universal-elektrode für Reparatur- und Unterhaltsschweißungen eingesetzt werden. Hohe Rissbeständigkeit, gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppiges Nahtbild, selbstablösende Schlacke.

Grundwerkstoffe

Nichtrostende Stähle allgemein:

UNS	Werkstoff	EN	Werkstoff Nr
S31600	316	X5CrNiMo17 12 2	1.4401
S31603	316L	X2CrNiMo17 12 2	1.4404
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17 12 2	1.4571

Niedrig und mittellegierte Stähle in Kombination mit rostfreien Stählen

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes

R _m (MPa)	R _{p0.2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J)
>650	>450	>25	+20°C >55 -40°C >45

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	22.5	12.5	2.3

Liefereinheiten

Abmessung	2,0x300	2,5x300*	3,2x350*	4,0x350*	5,0x450
Stromeinst. (A)	45	70	100	135	180

Schweißempfehlung

Zwischenlagentemperatur: <200°C – Elektroden 1 Std. bei 250°C rüctrocknen, falls erforderlich.

Stromart und Schweißpositionen



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +	~ 70V
-----	-------