

OK 67.70



Rutile Elektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (schwarz/weiß) bis 300°C Einsatztemperatur und Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen. Sehr gutes Schweißverhalten, geeignet für alle Positionen außer fallend.

Für Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 + S235 - S355 u.ä., Zwischenlagen bei Plattierungen.

Klassifikationen	EN ISO 3581-A: E 23 12 2 L R 3 2 SFA/AWS A5.4: E309LMo-17 CSA W48: E309LMo-17 Werkstoffnummer : 1.4459
Zulassungen/Eignungsprüfungen	ABS SS to C&C/Mn steels BV 309Mo CE EN 13479 CWB CSA W48: E309LMo-17 DB 30.039.05 DNV-GL VL 309 Mo LR SS/CMn RINA 309Mo Sproz UNA 272580 VdTUV 02424

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Schweißstrom	DC+, AC
Ferritanteil	FN 12-22
Legierungstyp	Austenitic CrNi
Umhüllungstyp	Acid Rutile

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
ISO			
Unbehandelt	510 MPa	610 MPa	32 %
AWS			

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
ISO		
Unbehandelt	20 °C	50 J
Unbehandelt	-20 °C	35 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	Ferrite FN
0.02	0.6	0.8	13.4	22.5	2.8	0.09	18

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Schweißgut- /Elektroden	Elektroden-Anzahl / kg Schweißgut	Abschmelzzeit / Elektrode	Abschmelzleistung
2.0 x 300 mm	40-60 A	26 V	0.58	147	48 sec	0.6 kg/h
2.5 x 300 mm	50-90 A	29 V	0.57	94	45 sec	0.9 kg/h
3.2 x 350 mm	60-120 A	27 V	0.59	47	61 sec	1.4 kg/h
4.0 x 350 mm	85-180 A	31 V	0.61	32	56 sec	2.0 kg/h
5.0 x 350 mm	110-250 A	30 V	0.59	20	64 sec	2.7 kg/h