

Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Ferrit-Austenit-Mischverbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostenden Plattierungen. Ebenfalls geeignet für artähnlich legierte korrosionsbeständige Stähle. Das Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 12 % Delta-Ferrit. Auftragschweißungen sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Einfaches Zünden und Wiederzünden. Feintropfiger Werkstoffübergang, gutes Benetzen der Nahtflanken, leicht lösbare Schlacke, feinschuppige Nahtoberfläche. Die Durchmesser 2,5 und 3,2 mm sind für Positionsschweißungen geeignet. Ausbringung 100 %. Bei Wechselstrom auf Mindestleerlaufspannung 50 V achten. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen Elektroden SUPRANEL 182 verwenden. Für die bevorzugte Anwendung in Zwangsposition steht als Alternative BASINOX 309L zur Verfügung.

Normbezeichnungen	
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 12
AWS	A5.4: E 309L-17

Zulassungen	Grad
ABS	E309L-16
BV	UP
DB	●
DNV	309L

Zulassungen	Grad
GL	4332
LRS	SS/CMn
TÜV	●

CE

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
≤ 0.040	0.9	0.9	≤ 0.025	≤ 0.025	23.5	12.2	5-20

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
			20 °C
≥ 400	≥ 520	≥ 30	≥ 47

### Werkstoffe

ASTM A249, A312, A409, A814 Grad TP309, TP309S  
AISI 309-309S

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern. Rücktrocknung nicht grundsätzlich erforderlich. Falls erforderlich 250 °C – 300 °C / 1 h , max. 5x.

Stromart/Polung/Schweißposition
AC; DC+


### Lieferform

Durchmesser (mm)	Länge (mm)	Strom (A)	Gewicht (kg/1000)	CBOX		VPMD	
				Stück	Code	Stück	Code
2.5	300	55-80	19.3	190	W000375906	90	W000375900
3.2	350	70-110	36.2	120	W000375907	55	W000375902
4.0	350	120-140	54.1	80	W000375909	40	W000375903
5.0	350	145-180	86.6	50	W000375912	20	W000375904