INTERWELD E 309

IW E 309

AWS A5.4:
E 309L-16
ISO 3581-A:
E 23 12LR32
EN 1600:
E23 12LR32

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V

Schweißposition:

←↑→

M.913093.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen artfremder Stähle, wie z.B. Verbindungsschweißungen von nichtrostenden mit niedriglegierten Stählen. Schweißgut aus nichtrostendem, austenitischem Stahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt und ca.15 % Ferrit. Auch geeignet für zunderbeständige Stähle und für Pufferlagen vor Hartauftragungen und als erste Lage auf Konstruktionsstählen für Plattierungsschweißungen mit 18/8 Stahl. Gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppige Nahtzeichnung, selbstablösende Schlacke. Reparaturschweißungen an Tiefbaumaschinenteilen, Ofenteilen.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Cr			Fe		
<0,03	0,70	0,80	12,5	22,5			Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>560	>400	>35	>60		

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

UNS S30900; S30453; S30908
Alloy 304LN; 309; 309S
EN 10088 X5CrNiSi2012; X2CrNiN1810; X12CrNi2313; X10CrSi6; X10CrAl18
Werkst. Nr. 1.4311; 1.4828; 1.4833; 1.4712; 1.4742
Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200°C.

IW E 309

AWS A5.4:
E 309L-16
ISO 3581-A:
E 23 12LR32
EN 1600:
E23 12LR32

2,0 x 300 4 kg
2,5 x 300 4 kg
3,2 x 350 5 kg
4,0 x 350 5 kg
5,0 x 450 6,5 kg

=	+	~ 70 V

Welding position:

←↑→

M.913093.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low carbon rutile-basic-electrode with an austenitic stainless steel deposit containing 15% ferrite for welding dissimilar steels as stainless steels to low alloyed steels. Also suitable for welding high temperature steels and as buffer layer before hardfacing. For repairing of machine parts for civil engineering. First layer on construction steels for 18/8 cladding.
Soft fusion, nice aspect of the bead, self releasing slag.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Cr			Fe		
<0,03	0,70	0,80	12,5	22,5			Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)	KV(J)+20°		
>560	>400	>35	>60		

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

UNS S30900; S30453; S30908
Alloy 304LN; 309; 309S
EN 10088 X5CrNiSi2012; X2CrNiN1810; X12CrNi2313; X10CrSi6; X10CrAl18
Werkst. Nr. 1.4311; 1.4828; 1.4833; 1.4712; 1.4742
Rebaking if necessary 1h at 250°C. Interpass temperature: < 200°C.