

INTERWELD E 309 Mo

IW E309Mo

AWS A5.4:

E319Mo-L-17

ISO 3581:

E23.12.2 LR 32

EN 1600:

E23.12.2 LR 32

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.913097.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutilumhüllte Elektrode mit niedrigem Kohlenstoffgehalt. Verbindungs- und Auftragsschweißen von schwer schweißbaren Stählen. Verbindung ungleicher Stähle („Schwarz/Weiß“) mit hoher Rißsicherheit. Universelle Reparaturolektrode wegen des hohen Deltaferrit Anteils. Hervorragende Schweißbarkeit mit glatter Nahtzeichnung und selbstabhebender Schlacke.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr		Fe		
<0,03	0,7	0,8	12,5	2,3	22,5		Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-40°	
>650	>450	>25	>55	>45	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Niedrig- und mittellegierte Stähle, galvanisierte Stähle, hochfeste Stähle, Werkzeugstähle,

Austenitische Stähle mit Mn,

Federstähle,

Rostfreie Stähle 316, 316L, 316 Ti, 1.4401, 1.4404, 1.4571

Rücktrocknung bei 250°C für eine Stunde

Falls erforderlich Zwischenlagentemperatur < 200°C

IW E309Mo

AWS A5.4:

E319Mo-L-17

ISO 3581:

E23.12.2 LR 32

EN 1600:

E23.12.2 LR 32

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.913097.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Low carbon rutile coated 23Cr 12Ni 2Mo type electrode for overlaying and joining on hard to weld steels and to weld on 316L stainless steel.

Joining of dissimilar steels and also manganese steels. Good for intermediate layer for a 316L type cladding. universal repair and maintenance electrode due to its high level of delta ferrite. Highly resistant against cracks. Soft fusion, less spatters, self releasing slag.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr		Fe		
<0,03	0,7	0,8	12,5	2,3	22,5		Rest		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV(J)+20°	KV(J)-40°	
>650	>450	>25	>55	>45	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

Low- and medium alloyed steels, galvanised steels, high strength steels, tool steels,

Austenitic steels with Mn, screening steels,

Spring steels, armatures and wire lattice for reinforced concrete.

Stainless steels 316, 316L, 316 Ti, 1.4401, 1.4404, 1.4571

redrying of electrodes at 250°C for one hour

If necessary interpass temperature < 200°C