

MT-309 L

1.4332

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

EN ISO 3581-A	E 23 12 LR 32
Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS/ASME SFA-5.4	E 309 L -16

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen.

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4710	G-X 30 CrSi 6	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4729	G-X 40 CrSi 13	1.2780	X 15 CrNiSi 20 12
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4828	X 15 CrNiSi 20 12
1.4878	X 12 CrNiTi 18 9		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	320
1,0%-Dehngrenze R _{p1,0}		MPa	340
Zugfestigkeit R _m		MPa	540
Bruchdehnung A ₅		[%]	35
Kerbschlagarbeit A _v		[J]	65

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	0,9	23	12

Gefüge

Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit

Besondere Hinweise

Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal +300°C. Bei längerer Glühbehandlung oder Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Rücktrocknung

1h bei 300°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,00	300			348	4,0
2,50	300	50 - 70	18,6	215	4,0
3,25	350	75 - 100	36,8	136	5,0
4,00	350	90 - 120	55,0	91	5,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

=+ / ~