

# Cor-A-Rosta® P309L

## EIGENSCHAFTEN

- Fülldrahtelektrode für Mischverbindungen von austenitischen mit unlegierten Stählen, geeignet für alle Positionen.
- Ausgezeichnete Verschweißbarkeit und selbstabhebende Schlacke.
- Hohe Beständigkeit gegen Versprödung.

## TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Stahlbau
- Schiffbau

## KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.22 E309LT1-1/-4  
 EN ISO 17633-A T 23 12 LP C/M 2

## STROMART

DC+

## SCHWEISSPOSITIONEN

Alle außer Fallnaht

## SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21 Mischgas Ar+ 15-25% CO<sub>2</sub>  
 C1 Aktivgas 100% CO<sub>2</sub>  
 Gasdurchfluss 15-25l/min

## ZULASSUNGEN

ABS	LR	DNV	TÜV
+	+	+	+

## CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Schutzgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
M21/C1	0.04	1.3	0.6	24	12.5	15

## MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20 °C	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -110 °C
Norm: AWS A5.22			keine Angabe	min. 520	min. 30		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 20		
Typische Werte	M21/C1	AW	445	560	36	45	40

\*AW (U) = unbehandelt

## VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (S300)	15.0	585223

### TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe [www.lincolnelectric.com](http://www.lincolnelectric.com) für aktualisierte Informationen