

AROSTA® 309MO

EIGENSCHAFTEN

- Hohe Korrosionsbeständigkeit
- Speziell für das Verbinden korrosionsbeständiger und niedriglegierter Stähle und für Wurzellagen beim Plattieren
- Geeignet für Reparaturschweißungen an Mischverbindungen und schwer schweißbaren Stählen
- Schweißen an Wechselstrom und Gleichstrom Pluspol möglich

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Pufferlagen an plattierten Stählen
- Artverschiedene Mischverbindungen
- Härtbare Stähle

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E309LMo-16
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L R 3 2

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

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

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	22.0	11.0	2.0	keine Angabe
Max.	0.04	2.5	1.2	25.0	14.0	3.0	keine Angabe
Typische Werte	0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

unbehandelt		AWS A5.4	ISO 3581-A	Typische Werte
Zugfestigkeit	(MPa)	min. 520	min. 550	700
0,2% Dehngrenze	(MPa)	keine Angabe	min. 350	580
Dehnung (%)		30	25	30
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	keine Angabe	57
	-20°C	keine Angabe	keine Angabe	50
	-60°C	keine Angabe	keine Angabe	45

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-80
4,0 x 350	80-150
5,0 x 450	140-190

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	85	2.0	528633-1
3,2 x 350	CBOX	112	4.2	528824-1
4,0 x 350	CBOX	77	4.3	528930-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.5	528947-1

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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 für aktualisierte Informationen