CLEAROSTA F 309L

EIGENSCHAFTEN

- Besonders vorteilhaft beim Arbeiten in engen Räumen mit eingeschränkten Rauchabsaugmöglichkeiten.
- Zeichnet sich durch äußerst angenehmes und fast spritzerfreies Schweißverhalten aus. Feinschuppige Naht, flache kerbfreie Nähte.
- Leichte Schlackenentfernbarkeit.
- Aufgrund der schnell erstarrenden Schlacke wird es zum Schweißen in HÜ-Position (PD), Überkopf- (PE) und Steigposition (PF) verwendet.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Zum Schweißen von Mischverbindungen zwischen hochlegierten Cr- und CrNi(Mo)- Stählen und unlegierten Stählen.
- Stahlbau
- Schiffbau

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.22	E309LT1-1/4
EN ISO 17633-A	T 23 12 L P M 1

STROMART

DC+

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M21	Mischgas Ar+ 15-25% CO_2
C1	Aktivgas 100% CO_2
Gasdurchfluss	15-25l/min

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

Schutzgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (nach WCR 1992)
M21/C1	0.04	0.7	0.6	24.0	13	10-20

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -20°C	-60°C
Typische Werte	M21/C1	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	SPULE (BS300)	15.0	710014

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 für aktualisierte Informationen