

Limarosta® 309S

EIGENSCHAFTEN

- Rutilumhüllte Stabelektrode für alle Positionen, die 309L austenitischen Edelstahl für unterschiedliche Verbindungen, Pufferschichten und ähnliche Stahlverbindungen aufbringt
- Mikrostruktur mit ca. 12 % Delta-Ferrit, was eine hohe Beständigkeit gegen Heißrisse fördert
- Einfaches Zünden und Wiederzünden des Lichtbogens mit ausgezeichneter Schweißbarkeit und selbstablösender Schlacke
- Ausgezeichnete Handhabung und besonders geeignet für das Schweißen von Stumpf- und Kehlnähten in der Fallposition
- Ausbringung ca. 120%

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Unterschiedliche Verbindungen von rostfreien Stählen mit Baustählen und niedriglegierten Stählen bei Betriebstemperaturen bis 300 °C
- Pufferschichten und Überzüge auf unlegierten und niedriglegierten Stählen
- Schweißen von rostfreien Stählen mit ähnlicher Zusammensetzung

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 1 2

STROMART

AC; DC+

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

ZULASSUNGEN

LR, DNV, TÜV, DB

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	FN (nach WCR-1992)
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	12-20

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Norm	Zustand	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)		Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
				4d	5d	
AWS A5.4	AW	-	≥ 520	≥ 30	-	-
EN ISO 3581-A	AW	≥ 320	≥ 510	-	≥ 25	-
Typische Werte	AW	470	590	40	36	55

AW (U) =unbehandelt

- = keine Angabe

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

LIEFERFORMEN UND VERPACKUNG

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557534-2
	VPMD	90	2.0	539684-2
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	539714-2
	CBOX	120	4.3	557565-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	557589-2

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