

Normbezeichnungen

EN ISO 3581-A	AWS A5.4 / SFA-5.4
E 23 12 2 L R 3 2	E309LMo-17

Eigenschaften und Anwendungsgebiete

Niedriggekohlte, austenitische Stabelektrode mit rutiler Umhüllung. Durch erhöhten Ferritgehalt (FN~20) im Schweißgut hohe Rissicherheit bei wenig schweißgeeigneten Werkstoffen, Austenit-Ferrit- Verbindungen und Schweißplattierungen. Besondere Schönschweißereigenschaften, eine exzellente Wechselstromverschweißbarkeit und die selbstabhebende Schlacke zeichnen diese Qualität aus. Für Einsatztemperaturen bis 300 °C, für Schweißplattierungen 1. Lage bis 400 °C.

Grundwerkstoffe

Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr- und Crni(Mo)-Stählen; Austenit-Ferrit Verbindungen für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau. Besonders geeignet für die erste Lage von korrosionsbeständigen Mo-legierten Schweißplattierungen an P235G1TH, P255G1TH, S255N, P295GH, S355N - S500N sowie an warmfesten vergüteten Feinkornbaustählen nach AD-Merkblatt HP 0, Prüfgruppe 3.

Richtanalyse des Schweißgutes

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
Gew.-%	0,02	0,70	0,80	23,00	12,50	2,70

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze R _{p0.2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	-20 °C
u	550 (≥ 350)	700 (≥ 550)	27 (≥25)	50	40 (≥ 32)

u unbehandelt, Schweißzustand

Verarbeitungshinweise

	Stromart DC (+) AC	Rücktrocknung: Entnahme aus der Dose o. Vac-Pack: – Im Ausnahmefall 120 – 200 °C, min. 2 h	Elektroden- stempelung: FOX CN 23/12 Mo-A E 23 12 2 L R	ø mm	L mm	Strom A
				2,0	300	45 – 60
				2,5	250/350	60 – 80
				3,2	350	80 – 120
				4,0	350/450	100 – 160
				5,0	450	140 – 220

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur sind auf den Grundwerkstoff abzustimmen.

Zulassungen

TÜV (01362.), ABS, RINA, DNV GL, BV, LR, NAKS, CE