

Supercored 309L

Type : Fülldraht (Werkstoffnummer: 1.4332), rutil



Zulassungsumfang

AWS A5.22 / ASME SFA5.22 E309LT0-1/-4

JIS Z3323 TS309L-FB0

EN ISO 17633-A-T23 12 L R M/C 3

TÜV EN ISO 17633-A-T23 12 L R M21/C1 3

DB DIN EN ISO 17633-A-T23 12 L R M/C 3

CE

LR SS/CMn

BV 309L

DNV 309L (-20°C)

GL 4332S

Anwendungsgebiete

- 23.5%Cr-13%Ni austenitsche rostfreie Stähle
- geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen
- geeignet für Pufferlagen und Plattierungen

Eigenschaften

- besonders gut geeignet für Schweißpositionen PA & PB
- Hohe Ausbringungsrate

Schweißpositionen



1G 2F
(PA) (PB)

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

100% CO₂

Ar + 20~25% CO₂

ISO 14175-C1, M21

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	5kg (11lbs)	12.5kg (27.6lbs)	15kg (33lbs)	250kg (551lbs)	300kg (661lbs)	350kg (771lbs)
0.9 (0.035)	√	√	√			
1.0 (0.040)	√	√	√			
1.2 (0.045)	√	√	√			
1.6 (1/16)		√	√			

Chemische Schweißgutanalyse (%)

	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
100% CO ₂	0.033	0.50	1.61	0.020	0.006	22.5	12.37	0.12	0.12
80% Ar + 20% CO ₂	0.030	0.60	1.66	0.015	0.007	22.6	12.45	0.12	0.15

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)	Temp °C(°F)	Kerbschlagarbeit J (ft lbs)	Ferrit Nummer
100% CO ₂	570 (82,650)	35	-20 (4)	45 (33)	18-20
80% Ar + 20% CO ₂	580 (84,100)	34	-20 (4)	40 (30)	18-20

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm (in)	DV-Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Ausbringung kg/hr (lb/hr)
1.2mm (0.045 in) DC+					
100% CO ₂	20 (4/5)	6.2 (244)	23-26	140	2.6 (5.7)
		9.0 (354)	27-30	180	3.8 (8.4)
		12.0 (472)	28-31	210	5.0 (11.0)
80% Ar + 20% CO ₂	20 (4/5)	6.2 (244)	23-26	140	2.8 (6.2)
		9.5 (374)	27-30	180	4.1 (9.0)
		12.0 (472)	27-30	210	5.2 (11.5)
1.6mm (1/16 in) DC+					
100% CO ₂	25 (1)	3.7 (146)	24-27	180	3.3 (7.3)
		6.4 (250)	25-28	250	5.2 (11.5)
		8.9 (350)	26-29	290	6.6 (14.6)
80% Ar + 20% CO ₂	25 (1)	3.7 (146)	24-27	180	3.4 (7.5)
		6.4 (250)	25-28	250	5.4 (11.9)
		8.9 (350)	26-29	290	6.8 (15.0)

SMW

SAW

GMW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX