

S-309L.16[17]

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4332), rutil [rutil-sauer]



Zulassungsumfang

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E309L-16
 JIS Z3221 ES309L-16 / EN ISO 3581-A-E 23 12 L R
 AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E309L-17
 JIS Z3221 ES309L-17 / EN ISO 3581-A-E 23 12 L R
 KR RD309L
 ABS AWS A5.4 E309L-16
 AWS A5.4 E309L-17
 LR SS/CMn
 BV UP

DNV 309L
 NK KD309L
 GL 4332
 CWB CSA W48 E309L-16
 TÜV EN ISO 3581-A - E 23 12 L R
 CE
 DB DIN EN ISO 3581-A-E 23 12 L R
 CCS 309L

Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von Austenit - Ferrit- Verbindungen
- Für Pufferlagen und Plattierungen

Eigenschaften

- selbstlösende Schlacke
- S-309L.17 = Hochleistungslegierung mit 150% Ausbringung

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
 (PA) (PB) (PF) (PE)



1G 2F 3G
 (PA) (PB) (PF)

Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

Rüchtrocknung

350°C (662°F) X 1hr

Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Standard		Vakumm				Kunststoff	
		Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton	Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	1.5kg(3.3lbs)	15kg(3.3lbs)	5kg(11lbs)	20kg(44lbs)	2.5kg(11lbs)	10kg(22lbs)
2.0 (5/64)	300 (12)								✓
2.6 (3/32)	300 (12)								✓
3.2 (1/8)	350 (14)								✓
4.0 (5/32)	350 (14)								✓
5.0 (3/16)	350 (14)								✓

Chemische Schweißgutanalyse (%)

Bezeichnung	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
S-309L.16	0.02	0.76	1.21	0.028	0.018	22.9	12.7
S-309L.17	0.02	0.63	1.15	0.028	0.017	23.1	12.8

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Produktbezeichnung	Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)
S-309L.16	563 (81,800)	43.0
S-309L.17	570 (82,800)	43.0

Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25-55A	50-85A	70-115A	95-145A	135-180A
PF & PE	20-50A	45-80A	65-110A	85-135A	-

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX