

selectarc**24/12Mo****Rostfreie Rutilelektrode
für Reparaturschweißungen****FSH WELDING GROUP**

INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

www.fsh-welding.com

NormenAWS A5.4 : E309Mo L-17
ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32

EN 1600 : E 23 12 2 LR 32

Eigenschaften & Anwendungsgebiete

Rutilbasisch umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von plattierten Stahlblechen vom Typ 316L und für artfremde Verbindungsschweißungen zwischen unlegierten/Baustählen und nichtrostenden Stählen sowie als Zwischenlage bei Plattierungen mit 316L. Das Schweißgut besteht aus nichtrostendem Stahl (23 Cr 12 Ni 2 Mo) mit einem hohem Deltaferritanteil. Die Elektrode kann daher auch als Universalelektrode für Reparatur- und Unterhaltsschweißungen eingesetzt werden. Hohe Rissbeständigkeit, gleichmäßiges Abschmelzen, feinschuppiges Nahtbild, selbstablösende Schlacke.

Grundwerkstoffe

Rost- und säurebeständige Stähle:

UNS	Alloy	EN 10088	Werkst. Nr.	UGINE
S31600	316	X5CrNiMo17-12-2	1.4401	UGINOX 17-10 M
S31603	316L	X2CrNiMo17-12-2	1.4404	UGINOX 18-11 ML
S31635	316Ti	X6CrNiMoTi17-12-2	1.4571	UGINOX 17-11 MT

Für Mischverbindungen von Baustählen mit rostbeständigen Stählen.

Richtanalyse des Schweißgutes (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0.03	0.8	0.7	22.5	12.5	2.3

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Rp0.2 (MPa)	Rm (MPa)	A5 (%)	KV (J)	
>450	>650	>25	+20°C	>55
			-40°C	>45

Stromeinstellung & Verarbeitungshinweise

Elektrode	ØxL (mm)	2,0x300	2,5x300	3,2x350	4,0x350	5,0x450
Stromstärke	(A)	45	70	100	135	180

Rücktrocknung 1h bei 250 °C, falls nötig. Zwischenlagentemperatur: < 200 °C.



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE

= +

~ 70V