



Elektrode

E 309L / 4332 AC

Verbindingslassen van moeilijk lasbare staalsoorten en corrosiebestendige lagen

Normaanduiding

W.nr.	1.4332
EN ISO 3581-A	E 23 12 L R 12
AWS A5.4	E309L-17
Goedkeuringen	TÜV

Toepassingsgebied - Eigenschappen

E 309L / 4332 AC is een op wisselstroom verlasbare kerndraadgelegeerde rutiel beklede handlaselektrode met hoog Cr-Ni gehalte voor het lassen van moeilijk lasbare staalsoorten evenals voor corrosiebestendige platteringen. In de eerste laag kan al Austenitisch lasmetaal van het type CrNi 18/10 bereikt worden. De legering is ook geschikt voor buis- en plaatlassen bij geplatteerde platen. Het legeringsaandeel levert scheurbestendige lassen. Het lasmetaal is hitte- en warmoxidatie bestendig tot ca. 1000°C. Bedrijfstemperatuur: - 60°C tot + 300°C.

Toepassingen

Voor het lassen van mengverbindingen tussen austenitische corrosievaste staalsoorten, zoals:

X 5 CrNi 18 10	1.4301	AISI 304
X 6 CrNi 18 11	1.4948	AISI 304 H
X 2 CrNi 19 11	1.4306	AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10	1.4311	AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	AISI 316Cb
X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4404	AISI 316L
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	AISI 316Ti
X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4583	AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	AISI 321
		AISI 321 H
X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	AISI 347
		AISI 347 H
		AISI 348
		AISI 348 H
G-X 5 CrNi 18 9	1.4308	AISI CF-8
G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	AISI CF-8M
G-X 5 CrNiNb 19 10	1.4552	/ 1.4308

met on- en laaggelegeerde staalsoorten, zoals: H I, H II, 17 Mn 4, 15 Mo3, StE 255 tot StE 355, P235GH, P256GH, P295GH, P355N, evenals overeenkomstig gietstaal, tevens voor corrosiebestendige cladlagen op vermelde on- en laaggelegeerde staalsoorten en hittebestendige, veredelde fijnkorrelige constructiestaalsoorten, vlg. AD-Merkblatt HPO, Groep 3.

Verwerking aanwijzingen

Reinig de laszone. Bij verbindingslassen dunne getrokken rupsen met korte lichtboog, bij een max. wanddikte van 30 mm, lassen. Indien vereist elektroden herdrogen op 350°C - 1h. Tussenaagtemperatuur beperken tot 150°C. Austenitische mangaanhardstaal (14% Mn) zonder voorverwarming, koudlassen (< 250°C).

Gebruik RVS draadborstels.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal Onbehandeld	Richt waarden bij 20°C
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	> 400
Treksterkte R_m (N/mm ²)	590
Rek A_5 (%)	> 32
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 30 bij - 60°C
Harheid Brinell HB	~200
HB na koudversteving	~360

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.04	0.9	0.7	24	13	rest

Stroomsoort: = + of ~ , 42 V

Lasposities: PA, PB, PC, PD, PE, PF

Afmeting (mm)	Stroom (A)	Stuks per kg	Verpakking (kg)	Artikelnummer
Ø 2.0 x 300	30 – 60	85	4.0	CW-11600
Ø 2.0 x 300	30 – 60	85	1.0	CW-90121
Ø 2.5 x 300	40 – 75	55	4.0	CW-11602
Ø 2.5 x 300	40 – 75	55	1.0	CW-9013
Ø 3.2 x 350	75 – 110	28	5.0	CW-11604
Ø 3.2 x 350	75 – 110	28	1.0	CW-9014
Ø 4.0 x 350	90 – 140	18	5.0	CW-11606

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

TIG lasstaaf : ALWELL T 309L (Art.nr.: 37-2313 – Ø 1.2 mm, 37-2314 – Ø 1.6 mm, 37-2315 – Ø 2.0 mm, 37-2316 – Ø 2.4 mm, 37-2317 – Ø 3.2 mm)

Massieve draad : ALWELL M 309L (Art.nr.: 37-2222 – Ø 0.8 mm, 37-2224 – Ø 1.0 mm, 37-2225 – Ø 1.2 mm)

