

MT- 309

~1.4829

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von nichtrostenden hitzebeständigen Stählen. Zunderbeständig bis +950°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	E 22 12 R 23
Werkstoff-Nummer	entspricht 1.4829
AWS / ASME SFA-5.4	ähnlich E 309 -16
EN 1600	E 23 12 R 32
DIN EN ISO 3581-A	E 23 12 R 32

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen.

Wichtigste Grundwerkstoffe

Hitze- und zunderbeständige ferritische und ferritisch-austenitische Stähle, z.B.

1.4710	G-X 30 CrSi 6	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4729	G-X 40 CrSi 13	1.2780	X 15 CrNiSi 20 12
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4828	X 15 CrNiSi 20 12
1.4878	X 12 CrNiTi 18 9		

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze $R_{p0,2}$		[N/mm ²]	320
1,0%-Dehngrenze $R_{p1,0}$		[N/mm ²]	340
Zugfestigkeit R_m		[N/mm ²]	550
Bruchdehnung A_5		[%]	30
Kerbschlagarbeit A_v		[J]	55

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,9	0,9	22,5	12,5

Gefüge

Austenit mit geringem Ferritanteil

Rücktrocknung

Im Allgemeinen nicht erforderlich. Die Hülle verträgt jedoch eine Rücktrocknung bis +350°C.

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000 St]	Paketinhalt [Stück]	Paketinh. [kg]
2,50	300	50 - 70	18,6	215	4,0
3,25	350	75 - 100	36,8	136	5,0
4,00	350	90 - 120	55,0	91	5,0

