MT-309

~1.4829

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von
nichtrostenden hitzebeständigen Stählen.
Zunderbeständig bis +800°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	~ 1.4829
AWS/ASME SFA-5.4	E 309 H -16
EN ISO 3581-A	E 22 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}	MPa	320
1,0%-Dehngrenze R _{p1,0}	MPa	340
Zugfestigkeit R _m	MPa	550
Bruchdehnung A ₅	[%]	30
Kerbschlagarbeit A _v	[J]	55

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,11	0,9	0,5-2,50	22,0-25,0	12,0-14,0

Gefüge

Austenit mit geringem Ferritanteil

Rücktrocknung

1h bei 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

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PE, PF

Stromart/Polung

= +/ ~