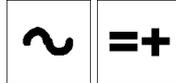


**Art der Umhüllung:**  
Rutil

**Strom:**



**Schweißpositionen:**



Hilchrome 309MoR ist unsere rutilumhüllte Elektrode für das Verbindungsschweißen artähnlicher und artfremder Stähle, für das Herstellen von Pufferlagen und das Verbinden härterer und schwer schweißbarer Stähle. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbindungsschweißen hochfester Stähle, un- und niedriglegierter Baustähle sowie vergütbarer Stähle. Die Elektrode ist geeignet für das Verbindungsschweißen plattierter Stähle. Der erhöhte Ferritgehalt (FN ~20) der molybdänlegierten Elektrode sorgt für höchste Rissbeständigkeit. Hilchrome 309MoR ist ein kerndrahtlegierter und für alle Stromarten geeigneter Fülldraht (AC/DC).

**Zu schweißende Grundwerkstoffe:**

- Artähnliches und artfremdes Verbindungsschweißen von hochfesten, legierten und unlegierten Bau- und Vergütungsstählen
- Un- und niedriglegierte Kesselbaustähle, CrNi(Mo)-Stähle
- Mischverbindungen zwischen ferritischen und austenitischen Stählen
- Anfangslage bei CrNiMo-Plattierungen AISI 316L und artähnliche austenitische, nichtrostende Stähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

**Anwendungen:**

- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Öl- und Gasindustrie
- Verfahrenstechnik

**Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	0,8	0,7	23,0	12,5	2,7

**Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A <sub>5</sub> in % (L <sub>0</sub> =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 490	≥ 630	≥ 25	20 °C ≥ 47 -20 °C ≥ 32

**Lieferformen und Schweißdaten:**

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	300	18,5	60-80
3,2	350	36,8	80-120
4,0	350	52,2	100-160