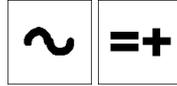


Art der Umhüllung:

Rutil

Strom:



Schweißpositionen:



Hilchrome 309R ist unsere rutilumhüllte Elektrode für das Schweißen korrosions- und hitzebeständiger CrNi-Stähle sowie für das Verbindungsschweißen artfremder Metalle und das Herstellen von Pufferlagen. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbinden hochfester Stähle, un- und niedriglegierter Vergütungsstähle, nichtrostender, ferritischer Chrom- und austenitischer CrNi-Stähle sowie austenitischer Manganstähle. Die Elektrode ist geeignet für das Verbindungsschweißen plattierter Stähle. Der Ferritgehalt (FN ~17) gewährleistet gute Rissbeständigkeit. Hilchrome 309R ist kerndrahtlegiert und für alle Stromarten geeignet (AC/DC).

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Hochfeste, legierte und unlegierte Vergütungsstähle; nichtrostende, ferritische Chrom- und austenitische CrNi-Stähle; austenitische Manganstähle
- Chemikalienbeständige Schweißplattierungen von ferritisch-perlitischen Stählen bis hin zu Feinkornstählen, inkl. warmfester Feinkornstähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

Anwendungen:

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

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

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

Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 400	≥ 550	≥ 30	20 °C ≥ 47 -60 °C ≥ 32

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Länge mm	Gewicht in kg 1000 Stück	Strom in A
2,5	300	18,0	60-80
3,2	350	33,8	80-110
4,0	350	51,1	110-140