

GSM 332

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 2 3

AWS A-5.4: E309L-17

Werkstoff-Nr.: 1.4332

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV

Anwendungsbereich:

GSM 332 AC ist kernstabile rutil umhüllte Elektrode für Verbindungsschweißungen an schwer schweißbaren Stählen sowie für korrosionsbeständige Plattierungen. In der ersten Lage kann bereits austenitisches Schweißgut der CrNi 18/10 Legierung erreicht werden. Die Legierung ist auch geeignet für Pufferlagen an plattierten Blechen. Der Legierungsanteil der Elektrode bedingt rissichere Schweißungen. Das Schweißgut ist zunderbeständig bis ca. 1000 °C.

Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppen 1.1 und 1.2

Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355, P235GH / P256GH, P295GH, P355N

1.4825	GX25CrNiSi18-9	1.4832	GX25CrNiSi20-14
1.4826	GX40CrNiSi22-9	1.4301	X5CrNi18-10 für Plattierungen
1.4828	X15CrNiSi20-10		

Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,04	1,2	2,5	22 - 25	11 - 14	0,75	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze R_{eL} [MPa]	Zugfestigkeit R_m [MPa]	Dehnung A_5 [%]	Kerbschlagarbeit K_V [J]
400	590	32	32 (-60 °C)

Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rüchtrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	AC & DC+	Falls erforderlich 350 °C/1h	-60 °C bis +300 °C

Maße:

Abmessung	Kg pro VPE	Kg pro KRT	Stück pro VPE	Artikelcode
2,0 x 300	4,0	16	342	404-1520
2,5 x 300	4,0	16	219	404-1525
3,2 x 350 / 450	5,0 / 6,0	20 / 24	139 / 130	404-1532 / 1538
4,0 x 350 / 450	5,0 / 6,0	20 / 24	92 / 86	404-1540 / 1541
5,0 x 450	6,0	24	55	404-1550