

Schwarz-Weiß  
Verbindung

## 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 bis 25	11 bis 14	0,75	0,75

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_v$ [J]
400	590	32	32 (-60 °C)

### Verarbeitungshinweise:

Schweißposition	Polung	Rücktrocknung	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	AC & DC +	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

