



AWS/ASME SFA-۵, ۴	E ۳۰۹ - ۱۷
Comparable No. of material	۱, ۴۳۲
DIN ۸۵۵۶	E ۲۳ ۱۲ R ۲۳
prEN ۱۶۰۰	E ۲۳ ۱۲ R ۱۲

Application/properties:

This electrode is used for joining of dissimilar steels, (austenitic steels to ferritic steels) and for depositing claddings austenitic. Weld metal consists of with approximately ۱۵% delta-ferrite. Claddings on alloyed or low-alloyed steel are already corrosion resistant in the first layer. Highest operating temperature for dissimilar steel joints is +۳۰۰°C; at higher temperature AMA ۱۶-۴G electrode shall be used. Its properties are fine droplet metal transfer, good wash-in of joint sides, finely-rippled bead surface, easily removable slag, easy arc striking and restriking.

Weld metal analysis in % (typical values):

C	Mn	Si	Cr	Ni
۰,۰۴	۰,۷۰	۰,۹	۲۴	۱۳

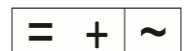
Mechanical Properties of all-weld metal: (single values are typical values)

Tensile Strength (N/mm ^۲)	Yield Strength ۰,۲% (N/mm ^۲)	Elongation A _۵ (%)	Impact energy(J) ISO - V
			+۲۰°C
۶۰۰	۴۰۰	۳۰	۶۰

Welding Parameters		
Diameter (mm)	Length (mm)	Amperage (A)
۲,۵	۲۵۰	۶۰ - ۹۰
۳,۲۵	۳۰۰-۳۵۰	۹۰ - ۱۲۰
۴,۰	۳۵۰	۱۰۰ - ۱۶۰
۵,۰	۳۵۰	۱۴۰ - ۲۱۰



OCV>۵۰V



Materials:

DIN EN Standard	۱,۴۴-۶ X۲CrNiMoN ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴-۱ X۵CrNiMo ۱۷ ۱۲ ۲; ۱,۴۴-۴ X۲CrNiMo ۱۷ ۱۳ ۲ G-X۲CrNiMoN ۱۸ ۱۰; ۱,۴۳۱۱ X۲CrNiN ۱۸ ۱۰
Other Standard	ASTM/ACI A۲۴۰-/A۳۱۲/A۳۵۱: (TP)۳۰۴LN; (TP)۳۰۴L; CF-۳; (TP)۳۰۴

Remarks:

- Just Consume Dry Electrode
- Rebaking: required on ۳۵۰°C to ۴۰۰°C for ۲ hours.