

EN ISO 17633-A: T 23 7 N L R M21 3
 T 23 7 N L R C1 3
 AWS A5.22: E2307T0-4
 E2307T0-1

BÖHLER
CN 24/9 LDX-FD

Fülldrahtelektrode, hochlegiert,
 hochkorrosionsbeständig

Eigenschaften

BÖHLER CN 24/9 LDX-FD ist eine Fülldrahtelektrode mit rutilhaltiger Füllung für das Schweißen von ferritisch-austenitischen **Lean-Duplex Stählen**. Entwickelt zum Schutzgas-schweißen in vorwiegend waagrecht und horizontaler Schweißposition. Das Schweißgut hat eine erwünschte hohe Festigkeit sowie eine gute allgemeine Korrosionsbeständigkeit und wird hauptsächlich im Brückenbau, Hoch- und Tiefbau, Anlagenbau in der Papierindustrie, für Lagertanks, Container, etc. eingesetzt. Der Schweißzusatzwerkstoff ist überlegiert an Nickel um den erforderlichen Austenitgehalt zu garantieren. Die Korrosionsbeständigkeit ist vergleichbar mit dem Stahl AISI 304. Der Schweißzusatz kann im Temperaturbereich von -50°C bis +250°C eingesetzt werden.

Richtanalyse des reinen Schweißgutes

Gew-%	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	N	Ferrit nach WRC-92
	0.03	0.6	1.3	24.0	9.0	0.4	0.13	≥30

Mechanische Güterwerte des reinen Schweißgutes

(*)	u	
Dehngrenze R _{p0.2} MPa:	550	(≥ 450)
Zugfestigkeit R _m MPa:	755	(≥ 570)
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀) %:	28	(≥ 20)
Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	+20°C: 60	
	-50°C: 44	

(*) u *unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 18% CO₂*

Verarbeitungshinweise



Rücktrocknung:
 im Ausnahmefall: **150°C/24 h**
 Schutzgase: **M1 – M3; C1**

Ø mm Strom A Spannung V
 1.2 130-280 23-34



Zwischenlagentemperatur: ≤6 mm Wanddicke 150°C; ≥10 mm Wanddicke max. 200°C
 Wärmeeinbringung: 0.5 - max. 2.0 kJ/mm. Die Gasmenge sollte 15-18 l/min betragen.

Werkstoffe

1.4162 X2CrMnNiN21-5-1, UNS S32101
 1.4362 X2CrNiN23-4, UNS S32304 und andere vergleichbare Werkstoffe

Zulassungen und Eignungsprüfungen

TÜV-D (beantragt)

Legierungsähnliche Schweißzusätze

WIG-Stab: CN 24/9 LDX-IG Fülldrahtelektrode: CN 24/9 LDX PW-FD
 Massivdrahtelektrode: CN 24/9 LDX-IG Draht/Pulver-Kombi: CN 24/9 LDX-UP/BB 203