

AX-309LMo AX-4459

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 23 12 2 L/G 23 12 2 L (SS309LMo)
Werkstoff-Nummer	1.4459
AWS A5.9	ER309LMo

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferritgehalt zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und Pufferlagen bei Auftragsschweißungen von Mo-legierten Stählen

Besondere Hinweise

Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden mit unlegierten Werkstoffen keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal 300°C. Bei Betriebstemperaturen über 300°C und Glühbehandlungen sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,025	0,35	1,5	22	2,7	14

Wichtige Grundwerkstoffe

Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen CrNi-(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen), schwer schweißbare sowie unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Mn-Hartstähle und für die erste Lage von chemisch beständigen CrNiMo-Schweißplattierungen

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Güterwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp _{0,2}	[MPa]	440
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	620
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	32
Kerbschlagarbeit Av	[J]	100

Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12

Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferform

Spulen	Ø mm		1,0	1,2	1,6	
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,0	1,6	2,0	2,4	3,2

Weitere Abmessungen auf Anfrage