

INTERWELD A 309; A 309 T

IW A 309 IW A 309 T

EN 12072:

G/W 23 12 LSi

AWS A 5.9:

ER 309 L

Werkstoffnu.:

1.4332

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; 1,0;

1,6; 2,0; 2,4; 3,2;

4,0; 5,0 mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase (M11;

M23)

M.610910.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Austenitischer Cr-Ni-Stahl mit sehr niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen von nichtrostenden und hitzebeständigen Cr- und Cr-Ni Stählen, Stahlguss und von ungleichartigen Verbindungen, Pufferlagen auf C-Stahl für den Aufbau von korrosionsbeständigen und/oder verschleißfesten Auftragungen. Betriebstemperaturen bis 350°C; warmfest bis 1000°C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,025	1,7	0,40	12,5			24,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
600	420	32		>65	

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4710 G-X 30 CrSi 6; 1.4825 G-X 25 CrNiSi 18 9; 1.4729 G-X 40 CrSi 13 ; 1.2780 X 15 CrNiSi 20 12; 1.4740 G-X 40 CrSi 17; 1.4828 X 12 CrNiSi 20 12; 1.4878 X 12 CrNiTi 18 9;
AWS: 304; 304L, 304LN; 309; 321; 347
Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höherer Aufschmelzung keine Gefahr der Martensitbildung.

IW A 309 IW A 309 T

EN 12072:

G/W 23 12 LSi

AWS A 5.9:

ER 309 L

Werkstoffnu.:

1.4332

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

0,8; 1,0; 1,2; 1,6

mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg

1,0; 1,6; 2,0; 2,4;

3,2; 4,0; 5,0 mm

Shielding gas:

Argon

Mixtures (M11;

M23)

M.610910.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic Cr-Ni steel with very low carbon contents to weld stainless and heat-resistant Cr- and Cr-Ni steels, steel casts and for joining dissimilar steels. Cushion layers on C-steels to build up corrosion-resistant and/or wear-resistant layers. Oxidation resistant up to 1000°C. Operating temperature up to 300°C.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,025	1,7	0,40	12,5			24,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) +20°	
600	420	32		>65	

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4710 G-X 30 CrSi 6; 1.4825 G-X 25 CrNiSi 18 9; 1.4729 G-X 40 CrSi 13 ; 1.2780 X 15 CrNiSi 20 12; 1.4740 G-X 40 CrSi 17; 1.4828 X 12 CrNiSi 20 12; 1.4878 X 12 CrNiTi 18 9;
AWS: 304; 304L, 304LN; 309; 321; 347

Weld-platings and cushion-layers are already in the first layer corrosion-resistant. No danger of martensitic structures at higher melting.