

INTERWELD A 309 Mo; A 309 Mo T

IW A 309 Mo IW A 309 Mo T

EN 12072:

G/W 23 12 LMo

AWS A 5.9:

(ER 309 L Mo)

Werkstoffnu.:

1.4459

MIG/MAG Draht:

Korbs. BS300

15kg

1,0; 1,2; 1,6 mm

WIG Stab x 1000

mm 10 kg; ,6; 2,0;

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

mm

Schutzgas:

Schweißargon

Mischgase (M11;

M23)

M.610962.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

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

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Fe		
0,025	1,4	0,60	12,3	2,6	22,8	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -60°
700	450	35		>32

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

1.4583 X10CrNiMoNb18-12; 1.4301 X5CrNi18-10; 1.4308 GX6CrNi18-9; 1.4404 X2CrNiTi18-10; 1.4435 X2CrNiMo18-14; 1.4541 X6CrNiTi17-2-2; 1.4552 GX5CrNiNb18-9; 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2; 1.4948 X6CrNi18-11; 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3; 1.4406 X2CrNiMoN17-12-2; Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höherer Aufschmelzung keine Gefahr der Martensitbildung.

IW A 309 Mo IW A 309 Mo T

EN 12072:

G/W 23 12 LMo

AWS A 5.9:

(ER 309 L Mo)

Werkstoffnu.:

1.4459

MIG/MAG Wire:

Iron basket

BS300 15kg

1,0; 1,2; 1,6 mm

TIG rod x 1000

mm 10 kg 1,6;

2,0; 2,4; 3,2; 4,0;

5,0 mm

Shielding gas:

Argon

Mixtures (M11;

M23)

M.610962.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Austenitic Cr-Ni-Mo steel with very low carbon contents to weld stainless and heat-resistant Cr-, Cr-Ni and Cr-Ni-Mo 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. Due to the Mo contents higher corrosion resistance and higher ductility.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni	Mo	Cr	Fe		
0,025	1,4	0,60	12,3	2,6	22,8	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)		KV(J) -60°
700	450	35		>32

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

1.4583 X10CrNiMoNb18-12; 1.4301 X5CrNi18-10; 1.4308 GX6CrNi18-9; 1.4404 X2CrNiTi18-10; 1.4435 X2CrNiMo18-14; 1.4541 X6CrNiTi17-2-2; 1.4552 GX5CrNiNb18-9; 1.4571 X6CrNiMoTi17-12-2; 1.4580 X6CrNiMoNb17-12-2; 1.4948 X6CrNi18-11; 1.4429 X2CrNiMoN17-13-3; 1.4406 X2CrNiMoN17-12-2;

Weld-platings and cushion-layers are already in the first layer corrosion-resistant. No danger of formation of martensit also with higher melting.