

INTERWELD F 309 L

IW F 309 L

EN :
T 23 12 LPM1(C1)
AWS :
ER 309 LT1-1

MAG Fülldraht:
Korbs. BS300
15kg
0,9; 1,2; 1,6 mm

Schutzgas:
C1; Mischgase
(M11; M21; M23;
M32)

M.943092.1

EIGENSCHAFTEN, ANWENDUNG

Rutil MAG Fülldrahtelektrode (in modifizierter Ausführung auch Mo-legiert lieferbar = INTERWELD F309-Mo) für Verbindungen und Auftragungen an austenitischen und ferritischen Chrom-Nickel Stählen und für schwer schweißbare Stähle. Gut auch für Aufbau- und Pufferlagen für Hartpanzerungen. Hervorragende Schweiß Eigenschaften, selbstabhebende Schlacke, verschweißbar in allen Positionen. Feinschuppiges Nahtaussehen. Hohe Abschmelzleistung in der Steignah. Zunderbeständig bis 1000° C.

SCHWEISSGUTANALYSE (CA. IN GEW. %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,03	1,4	0,70	13			23,5	Rest		

MECHANISCHE GÜTEWERTE (REINES SCHWEISSGUT)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) -60°
580	460	35			>40

WERKSTOFFE UND SCHWEISSVORSCHRIFTEN

Zum Beispiel AISI 304; 304L; 316; 316L; 316Ti; 318; 321; 410
Werkstoffnummern 1.4713, 1.4724, 1.4742, 3Cr12 oder unlegierte bzw. niedriglegierte C-Mn-Stähle mit Einsatztemperaturen bis 400 C

Gute Schweißbarkeit auch mit CO2

IW F 309 L

EN :
T 23 12 LPM1(C1)
AWS :
ER 309 LT1-1

MAG Tube- Wire:
Iron basket
BS300 15kg
0,9; 1,2; 1,6 mm

Shielding gas:
C1; Mixtures
(M11; M21; M23;
M32)

M.943092.1

DESCRIPTION, APPLICATION

Tube-wire (modified with Mo alloyed available as INTERWELD F 309 MO), rutil for joining and hard-facing of austenitic and ferritic Cr-Ni steels as well as hard-to-weld steels. Oxidation resistant up to 1000°C. Also used as buffer layer or build-up for hard-facing. Good bead appearance, high deposition rate in up-slope welding.

TYPICAL WELD METAL COMPOSITION (IN WEIGHT %)

C	Mn	Si	Ni			Cr	Fe		
0,03	1,4	0,70	13			23,5	Bal.		

MECHANICAL PROPERTIES (ALL WELD METAL)

Rm(MPa)	Re (MPa)	A5 (%)			KV(J) -60°
580	460	35			>40

BASE MATERIALS AND INSTRUCTIONS

For example AISI 304; 304L; 316; 316L; 316Ti; 318; 321; 410
Werkstoffnummern 1.4713, 1.4724, 1.4742, 3Cr12 or low-alloyed C-Mn-steels with operating temperatures up to 400° C

Good weldability also with CO2