OK Autrod 309MoL

Drahtelektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz / Weiß) bis 300 °C Betriebstemperatur. Auch für das Schweißen von Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen geeignet. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13. Typische Werkstoffkombinationen: 1.4583 + S235 - S355 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : G 23 12 2 L SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod)
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07352

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) "309LMo" 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
Unbehandelt	400 MPa	600 MPa	31 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
Unbehandelt	20 °C	95 J
Unbehandelt	-60 °C	65 J

Drahtzusammensetzung					
C	**Mn**	**Si**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
0.01	1.5	0.4	14.6	21.4	2.5

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.02	1.3	0.3	0.002	0.02	14.5	21	2.6	0.1	0.07

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	**FN WRC-92**
0.01	8

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h