

OK Tigrod 309MoL

WIG-Schweißstab für Mischverbindungen artverschiedener Stähle (Austenit-Ferrit-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis maximal 300 °C. Insbesondere für Mischverbindungen dünnwandiger CrNiMo-Stähle mit un- und niedriglegierten Stählen. Oft eingesetzt für die erste Lage bei CrNiMo-Schweißplattierungen, z. B. für die Pufferlage vor Plattierungen mit 19 12 3 L / 316L.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 23 12 2 L SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod)
Zulassungen	CE : EN 13479 DNV-GL : 1.6-3.2mm

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	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN ISO I1			
Unbehandelt	510 MPa	630 MPa	26 %
AWS I1			
Unbehandelt	490 MPa	640 MPa	33 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN ISO I1		
Unbehandelt	20 °C	90 J
AWS I1		
Unbehandelt	20 °C	130 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