

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
W 23 12 L	ER309L

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

WIG-Stab W 23 12 L / ER309L für das Schweißen artfremder Verbindungen. Gut geeignet für das Auftragen von Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Werkstoffe. Der durchschnittliche Ferritgehalt ist > 10 FN. Geeignet für Betriebstemperaturen von -80°C bis 300°C.

Grundwerkstoffe

Artfremde Verbindungen: von und zwischen hochfesten niedriggeköhlten Stählen und niedriglegierten QT-Stählen, nichtrostenden ferritischen Cr- und austenitischen Cr-Ni-Stählen und Manganhartstählen.

Auftragen: für die erste Lage beim Auftragschweißen für mehr Korrosionsbeständigkeit auf ferritisch-perlitischen Stählen in Kessel- und Druckbehälterteilen bis zum feinkörnigen S500N-Stahl, ebenso auf hochwarmfesten Stählen wie 22NiMoCr4-7 gem. SEW- Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 und G18NiMoCr3-7.

Richtanalyse


	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,02	0,5	1,7	23,5	13,2

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)

Zustand	Dehngrenze $R_{p0,2}$	Zugfestigkeit R_m	Dehnung A ($L_0=5d_0$)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J
	MPa	MPa	%	20°C
u	440 (≥ 320)	580 (≥ 520)	34 (≥ 25)	150 (≥ 47)

u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar

Verarbeitungshinweise

	Stromart	DC -	Dimension mm
	Schutzgase (EN ISO 14175)	I1	1,6 x 1000
	Stabprägung	+ W 23 12 L / ER 309 L	2,0 x 1000
			2,4 x 1000
			3,2 x 1000

Zulassungen

TÜV (19795), DB (43.132.92), CE