

Legierungstyp  
23 12 2 L / 309LMo

Shield-Bright 309LMo X-tra



### Fülldrahtelektrode

EN ISO 17633-A  
SFA/AWS A5.22  
Werkstoffnummer

T 23 12 2 L R M21 3 / T23 12 2 L R C1 3  
E309LMoT0-4 / E309LMoT0-1  
1.4459

### Kurzcharakteristik

Rutilfülldraht für Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Einsatztemperaturen bis max. 300°C und Pufferlagen bei Schweißplattierungen. Bevorzugt in Position PA und PB eingesetzt.  
Sehr geringer Nacharbeitsaufwand durch geringe Spritzerbildung und blanke Nahtoberfläche.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Zwischenlagen bei Plattierungen, Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 + S235 - S355 u. ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M21, C1

### Durchmesser [mm]

1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Schweißgutrichtanalyse [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤0,04	0,6	1,6	23	13	2,5

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>	Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Dehnung A <sub>5</sub> %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	M21, C1	≥ 350	≥ 550	≥ 25	≥ 40

### Leistungsdaten

Durchmesser		1,2 mm
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
150	25	2,5
250	32	7,0

### Spulentyp

98-2 (Korbspule BS300; 15kg vakuum verpackt)

### Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

---