

**Legierungstyp**  
23 12 L / 309L

**OK Tigrod 309L**



### WIG-Schweißstab

EN ISO 14343-A	W 23 12 L
SFA/AWS A5.9	ER309L
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4332 (W 23 12 L)

### Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für Schwarz/Weiß-Verbindungen bis 300°C Einsatztemperatur und Zwischenlagen bei Plattierungen.

Möglichst viel Schweißstab zufügen und auf geringe Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Stahl achten, sonst Heißriss- oder Versprödungsgefahr.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Plattierungen, Schwarz-Weiß-Verbindungen 1.4583 mit S235 - S355 u.ä.

### Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

### Durchmesser [mm]

1,6    2,0    2,4    3,2    4,0

### Stromeignung

= -

### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
0,015	0,4	1,7	24	13	ca.10

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2    N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit Rm    N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V    J	
								-60°C	-110°C
U	I1	≥ 320		510-640		≥ 25		130	90

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

siehe Abschnitt Q

CE, CWB, TÜV