

Legierungstyp
23 12 2 L / 309LMo

OK Autrod 309MoL / OK Flux 10.92
OK Autrod 309MoL / OK Flux 10.93



Draht/Pulver Kombination zum UP-Schweißen

OK Autrod 309MoL mit OK Flux 10.92	EN ISO 14343-A - S 23 12 2 L (EN 12072 - S 23 12 2 L) EN ISO 14174 - S A CS 2 57 53 DC OK Autrod 309MoL : SFA/AWS A5.9: ~ER309LMo OK Autrod 309MoL : Werkstoffnummer 1.4459
mit OK Flux 10.93	EN ISO 14174 - S A AF 2 56 54 DC OK Autrod 309MoL : SFA/AWS A5.9: ~ER309LMo OK Autrod 309MoL : Werkstoffnummer 1.4459

Kurzcharakteristik

Draht/Pulver-Kombinationen für das Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen mit Einsatztemperaturen bis max. 300°C. Wegen der Gefahr der Heißrissbildung ist beim Schweißen auf geringe Aufmischung aus dem niedriglegierten Grundwerkstoff zu achten: Lichtbogen nicht direkt auf den niedriglegierten Stahl richten, mit moderatem Schweißstrom, ausreichender freier Drahtlänge und nicht zu hoher Schweißgeschwindigkeit arbeiten.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

mit OK Flux 10.92 : Schwarz-Weiß-Verbindungen: CrNi-/CrNiMo-Stähle mit S235/P235 bis S355/P355 u.ä.
mit OK Flux 10.93 : Schwarz-Weiß-Verbindungen: CrNi-/CrNiMo-Stähle mit S235/P235 bis S355/P355 u.ä.

Schweißgutrichtanalyse [%]

Drahtelektrode	mit Schweißpulver	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
OK Autrod 309MoL	OK Flux 10.92	0,02	0,8	1,5	21,5	15,0	3,0
OK Autrod 309MoL	OK Flux 10.93	0,02	0,5	1,5	20,8	14,5	2,8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Drahtelektrode	Mit Schweißpulver	Wärmebehandlung	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²	Festigkeit R _m N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
OK Autrod 309MoL	OK Flux 10.92	U	400	600	38	120
OK Autrod 309MoL	OK Flux 10.93	U	400	600	38	120

Weitere Informationen zu Draht und Pulver

siehe Abschnitt P

Zulassungen

siehe Abschnitt Q

OK Autrod 309MoL / OK Flux 10.92 ---
OK Autrod 309MoL / OK Flux 10.93 ---