

**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 <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
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 ---