

Legierungstyp  
G 23 12 2 L / 309LMo

OK Autrod 309MoL



### Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 23 12 2 L
SFA/AWS A5.9	~ER309LMo
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4459 (G 23 12 2 L)

### Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) bis 300°C Betriebstemperatur.  
Auch für das Schweißen von Zwischenlagen bei korrosionsbeständigen Plattierungen geeignet.

### Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

### Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

### Durchmesser [mm]

0,8    1,0    1,2

### Stromeignung

= +

### Schweißposition



### Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,02	0,45	1,5	22	14	2,5	ca.8

### Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm²	Festigkeit Rm N/mm²	Dehnung A5 %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	M12, M13	≥ 350	550-600	≥ 25	≥ 100

### Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
50	16	0,8	80	16	1,1	180	20	2,6
140	22	2,7	190	24	3,1	280	28	4,5

### Spulentyp

98 (Korbspule BS 300; 15 kg)

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

siehe Abschnitt Q

TÜV