

Legierungstyp
23 12 2 L / 309LMo

OK Autrod 309MoL



Drahtelektrode für das UP-Schweißen

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

Kurzcharakteristik

UP-Drahtelektrode für das Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz/Weiß) mit Einsatztemperaturen bis max. 300°C.
Wegen der Gefahr der Heißrissbildung ist beim Schweißen auf geringe Aufmischung aus dem niedriglegierten Grundwerkstoff zu achten. Dies gilt insbesondere bei Zwischenlagen vor Plattierungen, Deltaferritanteil messen!

Geeignete Pulver/Abschnitt

| | | | | |
|---------------|---|---------------|---|----------------------|
| OK Flux 10.92 | I | OK Flux 10.93 | I | Weitere auf Anfrage. |
|---------------|---|---------------|---|----------------------|

Durchmesser [mm]

2,4 3,2

Richtanalyse des Drahtes [%]

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo |
|--------|-----|-----|----|------|-----|
| ≤0,025 | 0,4 | 1,6 | 22 | 14,5 | 2,8 |

Spulentyp

| | | | | |
|------|-------|----------------|-------|--------------|
| 03-0 | B 450 | Korb-Ringspule | 25 kg | 2.0 - 4.0 mm |
|------|-------|----------------|-------|--------------|

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

TÜV