

**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