

Legierungstyp
23 12 2 L / 309LMo

OK Tigrod 309MoL



WIG-Schweißstab

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

Kurzcharakteristik

WIG-Schweißstab für Mischverbindungen artverschiedener Stähle (Austenit-Ferrit-Verbindungen) bei Betriebstemperaturen bis maximal 300°C. Insbesondere für Mischverbindungen dünnwandiger CrNiMo-Stähle mit un- und niedriglegierten Stählen.
Oft eingesetzt für die erste Lage bei CrNiMo-Schweißplattierungen, z. B. für die Pufferlage vor Plattierungen mit 19 12 3 L / 316L.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

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

Schutzgase nach EN ISO 14175

I1

Durchmesser [mm]

2,0 2,4

Stromeignung

= -

Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
≤0,02	0,4	1,5	21,5	15	2,6	ca.8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²	Festigkeit Rm N/mm ²	Dehnung A ₅ %	Kerbschlagarbeit ISO-V Rt J
U	I1	400	600	40	140

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

DNV