

MT- 309 Mo L

1.4459

Schweißstab/Drahtelektrode zum Schweißen von Mischverbindungen zwischen nichtrostenden und unlegierten und niedriglegierten Stählen sowie für Zwischenlagen bei Schweißplattierungen.

Mit niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X3 CrNiMo 23 13 2 L
Werkstoff-Nummer	1.4459
AWS A 5.22	E 309 Mo L
EN ISO 14343-A	G/W 23 12 2

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4301 - 1.4583 in Verbindung mit H-I bis H-III, St E 355.
Betriebstemperaturen bis max. +300 °C.

Mechanische Güterwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Mischgas M 12 gemäß DIN 32 526 (20-25l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	> 205
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	510 - 680
Bruchdehnung	A ₅	[%]	>30
Kerbschlagarbeit	ISO - V	[J]	>38

Zusammensetzung des Schweißgutes in % Massenanteil (Richtwerte)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0,03	0,6	1,6	<0,025	<0,02	23,0	13,0	2,4

Anwendung

Drahtelektrode für Verbindungsschweißungen zwischen CrNi- und CrNiMo-Stählen und unlegierten sowie niedriglegierten Stählen bei Betriebstemperaturen bis +300°C, sowie für Zwischenlagen bei Schweißplattierungen.

Schweißigenschaften

Das Schweißgut hat einen Ferritgehalt von ca. 20% und ist besonders rissfest. Außerdem ist es hitze- und zunderbeständig bis +1050°C.

Anwendbare Schutzgase

	MIG	WIG
EN 439	M12, M13	I 1

Abmessungen, Verpackungseinheit
Polung : WIG DC -
Polung MIG DC +
Pos. w-h-s-q
Andere Abmessungen

Durchmesser [mm]	Länge / Spulung [mm]	Paketinhalt [kg]
1,0-1,6 -2,0-2,4-3,2	1000	10
0,8-1,0-1,2-1,6	K-300	15
Anfrage	Anfrage	Anfrage

METAL TECHNOLOGY-Canterbo GmbH
Robert-Bosch-Str. 11
40668 Meerbusch
Tel. 02150/6090-0
Fax 02150/6090-60