



PRODUKTE » Edelstahl » 309 Mo

## MT-309 Mo

1.4459

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und nichtrostenden Plattierungen.

Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

### Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4459
AWS/ASME SFA-5.4	E 309 Mo L - 16
EN ISO 3581-A	E 23 12 2 LR 32

### Wichtigste

#### Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen);  
Plattierungen und Pufferlagen.

### Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung			unbehandelt
Prüftemperatur		[°C]	+20°C
0,2%-Dehngrenze	R <sub>p0,2</sub>	MPa	350
Zugfestigkeit	R <sub>m</sub>	MPa	550
Bruchdehnung	A <sub>5</sub>	[%]	25
Kerbschlagarbeit	A <sub>v</sub>	[J]	LNB

### Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,04	1,2	2,5	22,0-25,0	2,0-3,0	11,0-14,0

### Gefüge

Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit.

### Besondere Hinweise

Selbstlösende Schlacke; glatte, feinschuppige Nähte. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden (Wurzelschweißung) keine Gefahr der Martensitbildung. Höchste Betriebstemperatur für Schwarz-Weiß-Verbindungen liegt bei +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

### Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten,  
Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,00	300	40 - 60	11,6	345	4,0
2,50	300	60 - 80	18,7	214	4,0
3,25	350	80 - 110	36,8	136	5,0
4,00	350	110 - 150	55,0	91	5,0
5,00	450	150 - 190	110,8	54	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung

= + ~