Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

BA-MIG 309LNb

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A: **G 23 12 Nb**
SFA-5.9: **ER(309LNb)**

Anwendung:
BA-MIG 309LNb ist eine Niob-stabilisierte Drahtelektrode ähnlich BA-MIG 309L, jedoch mit Zusatz von Niob, für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG). Geeignet zum Auftragsschweißen von C-stählen oder niedriglegierten Stählen wenn ein Schweißgut-Type 347 erforderlich ist.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9: (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 309LNb	0,018	0,35	1,8	0,1	12,5	24,0	0,8	0,020	0,013	0,15
G 23 12 Nb nach ISO 14343-A	0,08	1,0	1,0-2,5	0,3	11,0-14,0	22,0-25,0	10x%C-1,0	0,03	0,02	0,3
ER(309LNb) nach AWS A5.9	0,03	0,65	1,0-2,5	0,75	12,0-14,0	23,0-25,0	10x%C-1,0	0,03	0,03	0,75

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit Rm [MPa] (ksi)	≥ 590 (86)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 100 (74)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M13

Werkstoffe:
Auftragschweißen wenn eine Schweißgutzusammensetzung von AISI 347 oder AISI 321 in der ersten Lage vorgeschrieben ist.

Lieferformen:
Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

Drahtdurchmesser:
0,8 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:
Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.