

Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

BA-WIRE 309L

Normbezeichnung: EN ISO 14343-A – S 23 12 L
SFA 5.9 / AWS A5.9 – ER309L

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 309L	0,015	0,4	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
S 23 12 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0–2,5	0,5	11,0–14,0	22,0–25,0	0,03	0,02	0,5
ER309L nach AWS A5.9	0,03	0,30–0,65	1,0–2,5	0,75	12,0–14,0	23,0–25,0	0,03	0,03	0,75

Anwendung:

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen Cr-Ni-Stählen Type 309, Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen wie austenitischen Stählen mit un- und niedriglegierten Baustählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftragslagen auf C-Mn-Stählen und niedriglegierten Baustählen sowie zum Verbindungsschweißen von 304/321-Werkstoffen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von 12%Cr ferritischen Stählen.

Werkstoffe:

- Artverschiedene Verbindungen zwischen Baustählen, niedriglegierten Stählen, hochfesten niedriglegierten Feinkornbaustählen, ferritischen Cr-Stählen, austenitischen Cr-Ni-Stählen und Manganstählen.
Auftragsschweißen der ersten Lage.
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

Lieferformen:

Spulen, Ringe, Fässer und Ständer gemäß Verpackungsarten für UP-Drahtelektroden und auf Anfrage.

Drahtdurchmesser:

1,6 – 4,0 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.