

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 23 12 2 L
ER(309LMo)

Eigenschaften:

Drahtelektrode für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG), ähnlich BA-MIG 309L jedoch mit zusätzlich 2,0 – 3,5 % Molybdän, für höhere Beständigkeit gegen Lochfraßkorrosion. BA-MIG 309LMo ist geeignet zum Verbindungsschweißen von Cr-Ni Stählen der Type 309, Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen mit Baustählen oder niedriglegierten Stählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftragslagen auf C-Mn Stählen und niedriglegierten Baustählen.

Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 309LMo	0,015	0,35	1,5	2,6	14,6	21,5	0,020	0,010	0,15
G 23 12 2 L nach ISO 14343-A	0,03	1,00	1,0-2,5	2,0-3,5	11,0-15,5	21,0- 25,0	0,03	0,02	0,3
ER309LMo nach AWS A5.9	0,03	0,30- 0,65	1,0-2,5	2,0-3,0	12,0-14,0	23,0- 25,0	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 R_m [MPa] (ksi)	≥ 550 - 600 (80 - 87)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 140 (103)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

- Artverschiedene Verbindungen zwischen Baustähle, niedriglegierte Stähle, hochfeste niedriglegierte Feinkornbaustähle, ferritische Cr Stähle, austenitische Cr-Ni Stähle und Manganstähle. Auftragschweißen der ersten Lage.

Drahtdurchmesser:

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

Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

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