

Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

G 23 12 Nb
ER(309LNb)

Eigenschaften:

Niob-stabilisierte Drahtelektrode ähnlich wie BA-MIG 309L, jedoch mit Zusatz von Niob, für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG). Geeignet zum Auftragschweißen 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:

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	1,00	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	0,30- 0,65	1,0- 2,5	2,0- 3,0	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 R_m [MPa] (ksi)	≥ 590 (86)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 100 (74)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

Werkstoffe:

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

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.