

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -
SFA 5.9 -

W 23 12 L
ER309L

Eigenschaften:

Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) 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.

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-TIG 309L	0,015	0,4	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
W 23 12 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	0,3	11,0- 14,0	22,0- 25,0	0,03	0,02	0,3
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

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: I1

Werkstoffe:

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

Durchmesser:

1,2 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.