

## Massivdrahtelektrode zum Unterpulverschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 / AWS A5.9 -

**S 23 12 Nb**  
**ER(309LNb)**

### Eigenschaften:

BA-WIRE 309LNb ist eine Niob-stabilisierte Drahtelektrode für das UP-Schweißen ähnlich BA-WIRE 309L, jedoch mit Zusatz von Niob. Geeignet zum Auftragschweißen von C-Stählen oder niedriglegierten Stählen, wenn ein Schweißguttype 347 erforderlich ist.

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

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 309LNb	0,018	0,3	1,9	0,1	12,5	24,0	0,8	0,020	0,013	
S 23 12 Nb nach ISO 14343-A	0,08	1,0	1,0-2,5	0,5	11,0-14,0	22,0-25,0	10x%C- 1,0	0,03	0,02	0,5
ER(309LNb) nach AWS A5.9	0,03	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	12,0-14,0	23,0-25,0	10x%C- 1,0	0,03	0,03	0,75

### Werkstoffe:

- Auftragschweißen, wenn eine Schweißgutzusammensetzung von AISI 347 oder AISI 321 in der ersten Lage vorgeschrieben ist.  
geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP380

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.

### Drahtdurchmesser:

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

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

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