

## AX-309 AX-4829

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 22 12 H/G 22 12 H (SS309)
Werkstoff-Nummer	1.4829
AWS A5.9	ER309 mod.

### Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gußstähle sowie für hitzebeständige, ferritische CrSiAl-Stähle. z.B. Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdölindustrie, Keramische Industrie. Austenitisches Schweißgut mit ca. 8% Ferritanteil. Bevorzugt bei Angriff durch oxidierende Gase. Bei Verbindungen an Cr-Si-Al-Stählen, die reduzierenden schwefelhaltigen Gasen ausgesetzt sind, muss die Schlusslage mit AX 2551 geschweißt werden.  
Zunderbeständig bis 1000 °C.

### Besondere Hinweise

Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur für ferritische Cr-Stähle 200-300°C.

### Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,1	1,1	1,6	23	12,5

### Wichtige Grundwerkstoffe

#### Ferritisch

1.4713 X10CrAlSi7, 1.4724 X10CrAlSi13, 1.4742 X10CrAlSi18, 1.4710 GX30CrSi7, 1.4740 GX40CrSi17

#### Austenitisch

1.4828 X15CrNiSi20-12, 1.4833 X12CrNi23-12, 1.4826 GX40CrNiSi22-10

ASTM A 167 Gr. 309; A 276 Gr. 309; A 314 Gr. 309; A 403 Gr. WP309; A 473 Gr. 309; A 580 Gr. 309

### Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze Rp <sub>0,2</sub>	[MPa]	450
Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	[MPa]	620
Dehnung A (L <sub>0</sub> = 5d <sub>0</sub> )%	[%]	32
Kerbschlagarbeit A <sub>v</sub>	[J]	100

### Anwendbare Schutzgase (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; MAG: Mischgase z.B. M 12

### Zulassung

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferform

Spulen	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

Weitere Abmessungen auf Anfrage