

AX-309L AX-4332

EN ISO 14343-A EN ISO 14343-B	W 23 12 L Si/G 23 12 L Si SS309LSi
Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS A5.9	ER309LSi

Anwendungsgebiet

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickelstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferritgehalt zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und Pufferlagen.

Besondere Hinweise

Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden mit unlegierten Werkstoffen keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal 300°C. Bei Betriebstemperaturen über 300°C und Glühbehandlungen sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Zusammensetzung Schweißstab/Drahtelektrode (Richtwerte in %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,8	1,7	24,5	12,5

Wichtige Grundwerkstoffe

Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen CrNi-(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen), schwer schweißbare sowie unlegierte und legierte Vergütungsstähle, Mn-Hartstähle und für die erste Lage von chemisch beständigen CrNi-Schweißplattierungen.

Werkstoffeigenschaften

Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur	Argon unbehandelt 20°C	Mechanische Gütwerte des Schweißgutes nach EN ISO 15792-1
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	430
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	600
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)%	[%]	32
Kerbschlagarbeit A _v	[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