

AX-309H
AX-4829

Werkstoff.-Nr.: 1.4829

Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 22 12 H / G 22 12 H
EN ISO 14343-B:	SS(309)
AWS A5.9:	ER309 mod.

Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode für artgleiche, hitzebeständige Walz-, Schmiede- und Gußstähle sowie für hitzebeständige, ferritische Cr-Si-Al-Stähle welche z.B. in Glühereien, Härtereien, Dampfkesselbau, Erdöl-industrie, Keramischer Industrie eingesetzt werden. 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 Schluslage mit AX-2551 geschweißt werden. Zunderbeständig bis 1000 °C. Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur für ferritische Cr-Stähle 200-300°C.

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

Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,09	0,9	1,6	22,9	12,2

Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

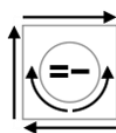
Dehngrenze R _{p0,2}	[MPa]	450
Zugfestigkeit R _m	[MPa]	620
Dehnung A (L ₀ = 5d ₀)	[%]	32
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

Verarbeitungshinweise

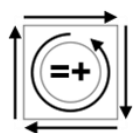
WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)
nach ISO 14175



MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO₂)
M13 (z.B. Ar+max.1,0%O₂)



Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

Lieferformen

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

Weitere Abmessungen auf Anfrage