

## AX-309LMo AX-4459

Werkstoff.-Nr.: 1.4459

### Normen / Standards

EN ISO 14343-A:	W 23 12 2 L / G 23 12 2 L
AWS A5.9:	ER309LMo mod.

### Eigenschaften

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischen Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt und erhöhtem Ferridgehalt zum WIG- bzw. MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen, artverschiedener Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen) und Pufferlagen bei Auftragsschweißungen von Mo-legierten Stählen.

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.

### Wichtige Grundwerkstoffe / Wichtige Anwendungsgebiete

Verbindungen von nichtrostenden ferritischen Cr-Stählen und austenitischen Cr-Ni-(Mo)-Stählen miteinander und mit unlegierten Stählen (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Unlegierte und legierte Vergütungsstähle und für die erste Lage von chemisch beständigen Cr-Ni-Mo-Schweißplattierungen.

### Richtanalyse des Schweißstabes / der Drahtelektrode in %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,01	0,3	1,4	21,4	14,8	2,6

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes (typische Werte)

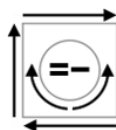
Dehngrenze $R_{p0,2}$	[MPa]	440
Zugfestigkeit $R_m$	[MPa]	620
Dehnung A ( $L_0 = 5d_0$ )	[%]	32
Kerbschlagarbeit KV	[J]	100 bei +20°C

Schutzgas: 100% Argon, Wärmebehandlung: unbehandelt

### Verarbeitungshinweise

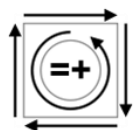
#### WIG:

Schutzgase: I1 (100%Argon)  
nach ISO 14175



#### MSG:

M12 (z.B. Ar+2,5%CO<sub>2</sub>)  
M13 (z.B. Ar+max.1,0%O<sub>2</sub>)



### Zulassungen

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern)

### Lieferformen

Spulen	Ø mm	1,0	1,2				
Stäbe	Ø mm x 1000mm	1,6					

Weitere Abmessungen auf Anfrage