

MT- 309 L

1.4332

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	SG X 2 CrNi 24 12
Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS / ASME SFA-5.9	ER 309 L
EN ISO 14343-A	G 23 12 LSi/W 23 12 LSi

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen), Plattierungen und Pufferlagen.

Wichtigste Grundwerkstoffe

1.4710	G-X 30 CrSi 6	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4729	G-X 40 CrSi 13	1.2780	X 15 CrNiSi 20 12
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4828	X 15 CrNiTi 20-12

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren		[°C]	WIG	MAG
Schutzgas			Schweiß-Argon	M 11
Wärmebehandlung			unbehandelt	unbehandelt
Prüftemperatur			+20°C	+20°C
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	390	390
1,0%-Dehngrenze	R _{p1,0}	[N/mm ²]	420	420
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	540	540
Bruchdehnung	A ₅	[%]	30	30
Kerbschlagarbeit	A _V	[J]	65	65

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,4	1,7	24	12,5

Gefüge

Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit

Besondere Hinweise

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

Anwendbare Schutzgase WIG MIG/MAG

Schweiß-Argon
Mischgase, M 11 und M 12

Zulassung

TÜV

Schweißstab-Maße, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm

TIG = -

MIG = +