

MT- FD 309 L

1.4332

Fülldrahtelektrode zum MAG-Schweißen von hochlegierten sowie unlegierten Stählen sowie Pufferlagen. Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

DIN 8556	Typ 23 12 L
Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS / ASME SFA-5.22	E 309 LT 1-4
DIN EN 17633-A	T 23 12 L RM2

Wichtigste Grundwerkstoffe

Hochlegierte Stähle und hitzebeständige Stähle in Verbindung mit un- bzw. niedriglegierten Stählen wie

1.4301	X 5 CrNi 18 10	1.4828	X 15 CrNiSi 20 12
1.4713	X 10 CrAl 7	1.4878	X 12 CrNiTi 18 9
1.4724	X 10 CrAl 13		

mit H-I bis H-III, St E 355 sowie die nach Vd-TÜV Merkblatt 1000 miterfassten Werkstoffe.

Anwendbare Schutzgase

M 21

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

CO ₂ und Mischgas M 21 gemäß DIN 32 526 (20-25l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	[N/mm ²]	460
Zugfestigkeit	R _m	[N/mm ²]	613
Bruchdehnung	A ₅	[%]	32
Kerbschlagarbeit	A _v /ISO V	[J]	80

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni
0,025	0,57	1,25	0,019	0,014	23	12

Anwendung

Fülldrahtelektrode für Verbindungsschweißungen von hochlegierten mit unlegierten Stählen sowie für das Schweißen von Pufferlagen.

Schweißigenschaften

Das Schweißgut ist zunderbeständig bis +1000°C und hat eine feine Nahtzeichnung. Beim Verschweißen kommt es zu fast keiner Spritzerbildung. Die Schlacke ist leicht zu entfernen.

Zulassung

TÜV

Drahtelektrode

Durchmesser 0,90 mm 1,20 mm

