

ER309Mo

EIGENSCHAFTEN

- Drahtelektrode mit niedrigem Kohlenstoffgehalt zum Schweißen austenitischer, nichtrostender Stähle, geeignet für Mischverbindungen

KLASSIFIZIERUNG

EN ISO 14343-A S 23 12 2 L

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Pufferlagen an plattierten Stählen
- Artverschiedene Mischverbindungen
- Härtbare Stähle

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu	FN
Min.		1.0	0.30			21.0	11.0	2.0		5
Max.	0.03	2.5	0.65	0.02	0.030	25.0	15.5	3.5	0.3	20
Typische Werte	0.015	1.7	0.5	0.005	0.015	22	14.5	2.7	0.2	10

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
2.4	SPULE	25.0	SAER309MO-24

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen