

INERTFIL 309LMo

EIGENSCHAFTEN

- Das Schweißgut hat einen Delta-Ferrit-Gehalt von ca. 15%, was zu einer sehr geringen Heißrissanfälligkeit führt.
- Eignet sich auch für Pufferlagen vor dem Auftragschweißen, wenn Mo ein erforderliches Legierungselement ist.
- Geeignet für artverschiedenes Schweißen von unlegierten Stählen und Duplex-Stählen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Artverschiedene Mischverbindungen
- Plattieren

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9 ER309LMo*
EN ISO 14343-A G 23 12 2 L

* Nächstliegende Einstufung

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12 Mischgas Ar+ 0,5-5% CO₂
M13 Mischgas Ar+ 0,5-3% O₂

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHTELEKTRODE

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.012	1.44	0.35	0.019	0.002	21.5	14.5	2.6

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) +20°C
Typische Werte	M13	AW	≥350	≥550	≥30	≥55

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Drahtdurchmesser (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.0	SPULE (BS300)	15.0	W000283100
1.2	SPULE (BS300)	15.0	W000283101

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