

WIG-Schweißstab für Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") und Plattierungen. Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15 % Delta-Ferrit. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Niedriger Siliziumgehalt. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen WIG-Schweißstab NIROD 600 verwenden.

Normbezeichnungen

EN ISO	14343-A: W 23 12 2 L
AWS	A5.9: ~ER 309LMo

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrit
0.020	1.6	0.45	≤ 0.025	≤ 0.020	22	15	2.7	10-20

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)
				+20 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 550	≥ 30	≥ 55

Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

Ferrite-Austenite heterogeneous joints ("Black-White"),
Corrosion resistance surfacing

Lagerung/Rücktrocknung

Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition

DC-



Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste