

Produkt- und Anwendungsblatt

DIM L-1.4459[©]

W.-Nr. 1.4459	
DIN 8556:	SG X 2 25 13 3
EN ISO 14343-A:	G/W Z 25 13 3
EN 12072:	G/W 23 12 2 L
AWS A5.9:	~ER 309 L Mo

Nichtrostender CrNiMo-Schweißzusatzwerkstoff

Eigenschaften

Hochlegierte Drahtelektrode für Plattierungen, artverschiedene Stähle und Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 300°C Betriebstemperatur.

Für schwer schweißbare Stähle. Schwarz-Weiß-Verbindungen.

Schweißen von Pufferlagen / Schweißplattieren von Blechen. Hochglanzpolierbar.

Grundwerkstoffe

1.4301 - X 5 CrNi 18-10 (X 5 CrNi 18-9),
 1.4306 - X 2 CrNi 19-11 (X 2 CrNi 18-9),
 1.4308 - GX 6 CrNi 18-9,
 1.4311 - X 2 CrNiN 18-10,
 1.4401 - X 5 CrNiMo 17-12-2 (X 5 CrNiMo 18-10),
 1.4404 - X 2 CrNiMo 17-13-2 (X 2 CrNiMo 18-10),
 1.4406 - X 2 CrNiMoN 17-12-2,
 1.4408 - GX 6 CrNiMo 18-10,
 1.4435 - X 2 CrNiMo 18-14-3 (X 2 CrNiMo 18-12),
 1.4436 - X 5 CrNiMo 17-13-3 (X 5 CrNiMo 18-12),
 1.4541 - X 6 CrNiTi 18-10,
 1.4550 - X 6 CrNiNb 18-10 (X 10 CrNiNb 18-9),
 1.4552 - GX 5 CrNiNb 18-9,
 1.4571 - X 6 CrNiMoTi 17-12-2,
 1.4573 - X 10 CrNiMoTi 18-12,
 1.4580 - GX 10 CrNiMoNb 18-10,
 1.4581 - GX 5 CrNiMoNb 18-10,
 1.4583 - X 10 CrNiMoNb 18-12,
 1.4948 - X 6 CrNi 18-11,
 S31653, AiSi 316 L, 316 Ti, 316 Cb
 1.4057 - X 17 CrNi 16-2

alle untereinander oder mit un- und niedrig legierten Stählen

DIM L-1.4459[©]

Analyse

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Rest
0,02	0,4	1,5	22,0	14,5	2,5	Fe

Zeugnis der gelieferten Charge auf Anfrage.

Mechanische Gütwerte des reinen Schweißgutes

Streckgrenze Re	Zugfestigkeit Rm MPa	Dehnung (A)(Lo=5do)	Kerbschlagarbeit (Av)
500 N/mm ²	700 N/mm ²	30 %	60 J

Härte des reinen Schweißgutes	Kälte nach Warm/ Kaltverfestigung
ca. 220 HB	ca. 38 HRC