

# Produkt- und Anwendungsblatt

## DIM L-1.4459<sup>©</sup>

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<sup>©</sup>

### 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 Gütewerte des reinen Schweißgutes

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

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