

F 309 MoL – g

Fülldrahtelektrode zum MAG-Schweißen von Mischverbindungen zwischen nichtrostenden und unlegierten und niedriglegierten Stählen sowie für Zwischenlagen bei Schweißplattierungen. Mit niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Norm: DIN EN ISO 17633 : T 23 12 2 L P M 1 (C1)
 AWS/ASME SFA-5.22 : E309LMoT1-1 / E309LMoT1-4

Anwendung

Verbindungen und Auftragungen an austenitischen und ferritischen Chrom-Nickel-Stählen und an Mischverbindungen.

Für Aufbau- und Pufferlagen unter Hartpanzerungen geeignet.

Weniger Einbrand wegen höherer Legierungs- und Ferritbestandteile.

F309MoL-g hat eine hohe Festigkeit bei guter Duktilität zur Abdeckung der Festlegung in AWS 312. Die Einsatztemperatur bis 350°C.

Anwendbare Schutzgase: CO₂, M 21

Typische Werte des Schweißgutes

CO ₂ und Mischgas M 21 Gemäß DIN 32526 (20-25 l/min.)			
0,2%-Dehngrenze	R _{p0,2}	(N/mm ²)	590
Zugfestigkeit	R _m	(N/mm ²)	760
Bruchdehnung	A ₅	(%)	32
KCV	+20°C	J	50

Schweißgutrichtanalyse in % (ca.)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,03	1,40	0,80	23,0	13,5	2,80

Lieferform:

Typ		Durchmesser mm
MAG	Spulen	1,2