

Schwarz-Weiß  
Verbindung

Schnell  
erstarrende  
Schlacke

## DW-309MoLP

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L P C1 / M21 1

AWS A5.22: E309LMoT1-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4459

### Zulassungen:

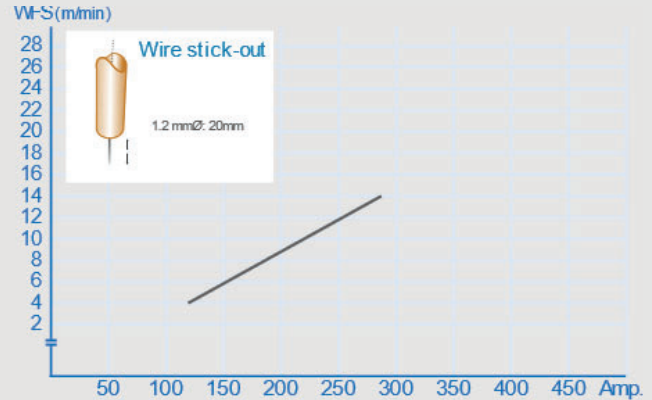
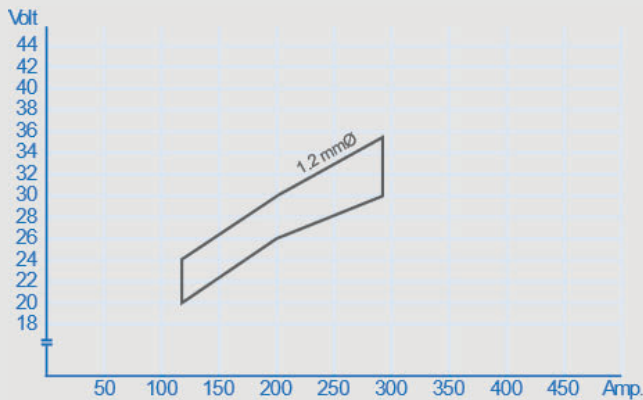
Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
SS / CMn	VL 309 MoL	309MoL	---	---	---

### Anwendungsbereich:

DW-309MoLP ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet und eine helle, glatte Schweißraupenoberfläche und selbstablösende Schlacke erzeugt. Dieser Draht erzeugt kohlenstoffarmes Schweißgut mit etwa 23% Cr-13% Ni-2,3% Mo. Er ist geeignet für artverschiedenes Schweißen von rostfreiem Stahl mit un- und niedriglegiertem Stahl. Dieser Draht eignet sich auch zum Schweißen der ersten Lage auf Un- oder niedriglegiertem Stahl vor dem Auftrag von DW-316L / LP oder DW-317L.

### Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,03	0,6	0,90	0,018	0,006	12,5	22,5	2,3	-	-	16,6	>18,0	24,4

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{eL}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $Ky$ [J]
	530	690	31	62 (+20°C) / 51 (-20°C)
Garantiert	≥ 350	≥ 550	≥ 25	

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Schutzgas
PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG	C1, M20, M21

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1252

