

## DW-309L

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 23 12 L R C1/M21 3

AWS A5.22: E309LT0-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4332

### Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
SS / CMn, Dup / CMn	VL 309 L	309L	MG	---	TÜV, DB, CWB, RINA

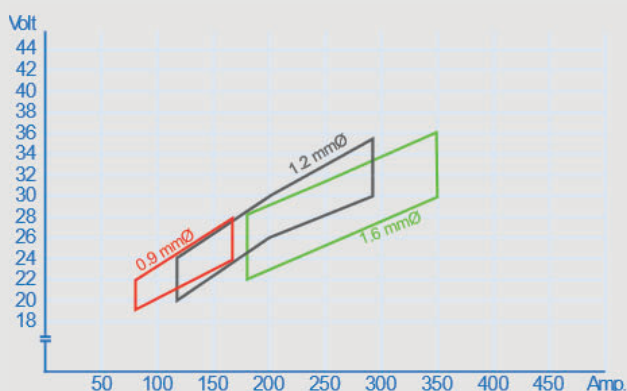
### Anwendungsbereich:

DW-309L ist ein Rutil-Fülldraht, der mit einem sehr stabilen, spritzerfreien Lichtbogen arbeitet, der helle, glatte Schweißraupenoberflächen und selbstablösende Schlacke erzeugt. Dieser Draht erzeugt eine kohlenstoffarme Schweißnaht mit etwa 24% Cr-13% Ni. Er eignet sich zum Schweißen von Edelstahl mit un- oder niedriglegiertem Stahl. Der Draht eignet sich auch für die erste Schicht auf un- oder niedriglegiertem Stahl vor dem Auftragen von DW-308L oder DW-308LP.

### Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.2

### Empfohlener Parameterbereich für flache Position:



### Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
0,02	0,70	1,40	0,019	0,005	12,6	23,9	-	-	-	13,2	>18,0	19,9

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

	Streckgrenze $R_{eL}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ]	Dehnung $A_5$ [%]	Kerbschlagarbeit $K_V$ [J]
	450	580	35	43 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 520	≥ 30	

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	C1, M20, M21	-60°C bis +300°C

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode	Abmessung	Artikelcode
0,9	414-609	1,6	414-616
1,2	414-612		

