

Schwarz-Weiß
Verbindung

Schnell
erstarrende
Schlacke

DW-309LP

Normbezeichnung:

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

AWS A5.22: E309LT1-1/4

Werkstoff-Nr.: 1.4332

Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

LR	DNV GL	BV	ABS	R.M.R.S	Andere
SS / CMn	VL 309 L	309L	E309LT1-1/4	A-9sp	TÜV, DB, CWB, RINA

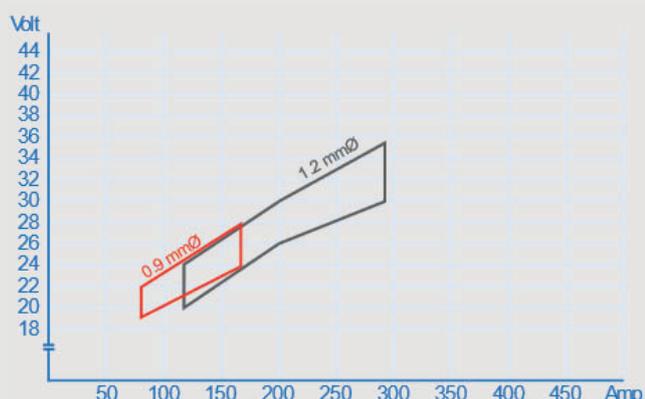
Anwendungsbereich:

DW-309LP 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 (ohne Mo) 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	0,42	0,80	0,017	0,005	12,6	23,2	-	-	-	11,7	17,0	14,7

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]
	410	580	41	60 (+20°C) / 52 (-20°C)
Garantiert	≥ 320	≥ 520	≥ 25	

Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PD, PE, PF	DC+	C1, M20, M21	-60°C bis +350°C

Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
0,9	414-1009
1,2	414-1012

