

Schwarz-Weiß
Verbindung

Schnell
erstarrende
Schlacke

DW-309LP

Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A:T 23 12 LP 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 |

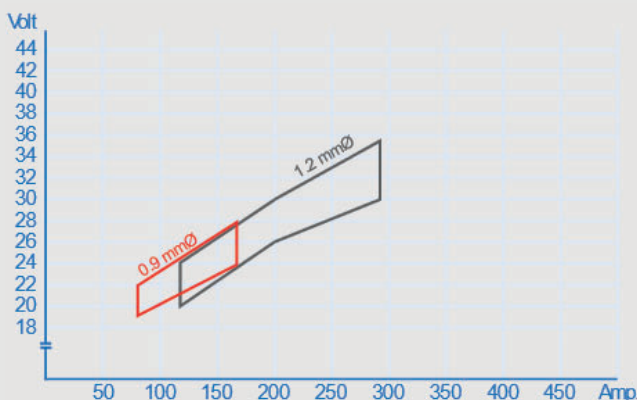
Anwendungsbereich:

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 |

