

## DW-309MoL

### Normbezeichnung:

DIN EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L R C1 / M21 3

AWS A5.22: E309LMoT0-1/4

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	---	---	TÜV, DB

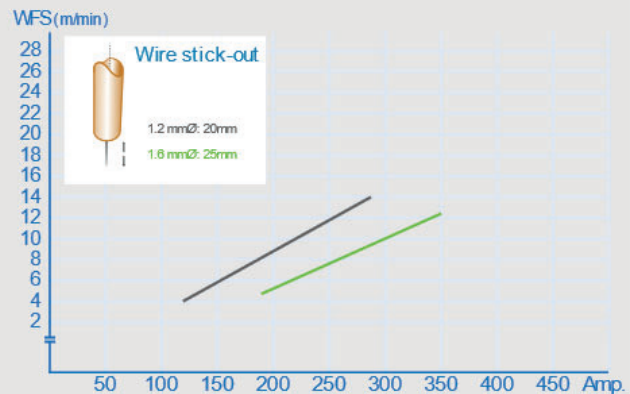
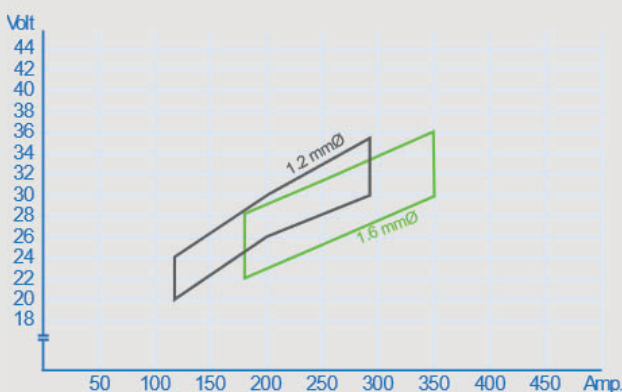
### Anwendungsbereich:

DW-309MoL 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.

### 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	0,70	1,40	0,018	0,007	12,7	23,2	2,3	-	-	16,8	>18,0	27,0

### 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]
	540	700	30	42 (-20°C)
Garantiert	$\geq 350$	$\geq 550$	$\geq 25$	

### Verarbeitungshinweise:

Schweißpositionen	Polung	Schutzgas	Betriebstemperatur
PA, PB, PC, PF	DC+	C1, M20, M21	-10°C bis +300°C für Schweißverbindungen mit 1.4462: -10°C bis +250°C

### Bestellinformationen:

Abmessung	Artikelcode
1,2	414-1212
1,6	414-1216