

**BA-WIRE 309L****Normbezeichnung:**

DIN EN ISO 14343-A: **S 23 12 L**  
 AWS A-5.9: **ER309L**

**Zulassungen:**

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

**Anwendungsbereich:**

BA-WIRE 309L für das UP-Schweißen von korrosionsbeständigen Cr-Ni-Stählen Type 309, Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen wie austenitischen Stählen mit un- und niedriglegierten Baustählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftragslagen auf C-Mn-Stählen und niedriglegierten Baustählen sowie zum Verbindungsschweißen von 304/321-Werkstoffen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von 12%Cr ferritischen Stählen.

**Richtanalyse des reinen Schweißgutes:**

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-WIRE 309L	0,015	0,4	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
S 23 12 L nach ISO 14343-A	0,03	0,65	1,0-2,5	0,5	11,0-14,0	22,0-25,0	0,030	0,020	0,5
ER309L nach AWS A-5.9	0,03	0,30-0,65	1,0-2,5	0,75	12,0-14,0	23,0-25,0	0,030	0,030	0,75

**Werkstoffe:**

Artverschiedene Verbindungen zwischen Baustählen, niedriglegierten Stählen, hochfesten niedriglegierten Feinkornbaustählen, ferritischen Cr-Stählen, austenitischen Cr-Ni-Stählen und Manganstählen.  
 Auftragsschweißen der ersten Lage

geeignete Schweißpulver: BF 38 und WP 380

Die jeweils geeigneten Pulversorten richten sich nach dem Anwendungszweck. Schweißpulver und Schweißvorgang müssen dem Stahl angepasst werden. Genauere Informationen sind den technischen Schweißpulver-Datenblättern zu entnehmen.

**Bestellinformationen:**

Abmessung	VPE	Artikelcode
2,4 mm	25 kg-Spule	40100002224
3,2 mm	25 kg-Spule	40100002232
4,0 mm	25 kg-Spule	40100002240

