

MT-309 L

1.4332

Schweißstab/Drahtelektrode aus austenitischem Chrom-Nickelstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt zum WIG- bzw. MIG/MAG-Schweißen nichtrostender Plattierungen und artverschiedener Stähle. Schweißgut für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 309 L Si
EN ISO 14343-A	G/W 23 12 LSi

Wichtigste

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen),

Anwendungsbereiche

Plattierungen und Pufferlagen.

Wichtigste

1.4710 G-X 30 CrSi 6 1.4825 G-X 25 CrNiSi 18 9

Grundwerkstoffe

1.4729 G-X 40 CrSi 13 1.2780 X 15 CrNiSi 20 12

1.4740 G-X 40 CrSi 17 1.4828 X 15 CrNiTi 20-12

Mechanische Gütewerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Schweißverfahren Schutzgas Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	WIG Schweiß-Argon unbehandelt +20°C	MAG M 11 unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	≥295	≥295
Zugfestigkeit R _m		MPa	≥510	≥510
Bruchdehnung A ₅		[%]	≥25	≥25
Kerbschlagarbeit A _v		[J]	LNB	LNB

Richtanalyse des reinen

Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,65-1,20	1,0-2,50	22,0-25,0	11,0-14,0

Gefüge

Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit

Besondere Hinweise

Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden keine Gefahr der Martensitbildung (Wurzelschweißung). Betriebstemperaturen bei Schwarz-Weiß-Verbindungen maximal +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Anwendbare Schutzgase WIG I1**Anwendbare Schutzgase MIG** M 11 und M 12**Zulassung**

TÜV, CE

**Schweißstab-Maße,
Verpackungseinheit**

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Paketinhalt [kg]
1,00	1000	10,0
1,60	1000	10,0
2,00	1000	10,0
2,40	1000	10,0
3,20	1000	10,0
4,00	1000	10,0
5,00	1000	10,0

Drahtelektrode

Durchmesser 0,80 mm 1,00 mm 1,20 mm 1,6 mm

**Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PF**MIG****Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947** PA, PB, PC, PF, PE**WIG****Stromart/Polung MIG** = +**Stromart/Polung WIG** = -