

MT-309 Mo

1.4459

Rutilumhüllte Stabelektrode zum Schweißen von artverschiedenen Stählen und nichtrostenden Plattierungen.

Schweißgut aus austenitischem Chrom-Nickel-Molybdänstahl mit besonders niedrigem Kohlenstoffgehalt für Betriebstemperaturen bis +300°C.

Normbezeichnung

Werkstoff-Nummer	1.4459
AWS/ASME SFA-5.4	E 309 Mo L - 16
EN ISO 3581-A	E 23 12 2 LR 32

Wichtigste Anwendungsbereiche

Artverschiedene Stähle (Schwarz-Weiß-Verbindungen);
Plattierungen und Pufferlagen.

Mechanische Gütwerte des Schweißgutes (Richtwerte)

Wärmebehandlung Prüftemperatur		[°C]	unbehandelt +20°C
0,2%-Dehngrenze R _{p0,2}		MPa	350
Zugfestigkeit R _m		MPa	550
Bruchdehnung A ₅		[%]	25
Kerbschlagarbeit A _v		[J]	LNB

Richtanalyse des reinen Schweißgutes in %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,04	1,2	2,5	22,0-25,0	2,0-3,0	11,0-14,0

Gefüge

Austenit mit erhöhtem Gehalt an Deltaferrit.

Besondere Hinweise

Selbstlösende Schlacke; glatte, feinschuppige Nähte. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Auch bei höheren Aufschmelzgraden (Wurzelschweißung) keine Gefahr der Martensitbildung. Höchste Betriebstemperatur für Schwarz-Weiß-Verbindungen liegt bei +300°C. Bei längerer Glühbehandlung über +300°C oder bei Betriebstemperaturen über +300°C sind Nickelbasis-Schweißzusätze zu verwenden.

Rücktrocknung

2h bei 300°C.

Zulassung

TÜV, DB, CE

Maße, Schweißdaten, Verpackungseinheit

Durchmesser [mm]	Länge [mm]	Schweißstrom [A]	Richtgew. [kg/1000St]	Paketinh. [Stück]	Paketinh. [kg]
2,00	300	40 - 60	11,6	345	4,0
2,50	300	60 - 80	18,7	214	4,0
3,25	350	80 - 110	36,8	136	5,0
4,00	350	110 - 150	55,0	91	5,0
5,00	450	150 - 190	110,8	54	6,0

Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947

PA, PB, PC, PF

Stromart/Polung

= + ~