

Normbezeichnungen					
EN ISO 14343-A	EN ISO 14343-B			AWS A5.9	
W 23 12 L	SS309L			ER309L	
Eigenschaften und Anwendungsgebiete					
<p>WIG-Stab Typ W 23 12 L / ER309L für das Schweißen artfremder Verbindungen mit einem durchschnittlichen Ferritgehalt von 16 FN. Gut geeignet für das Auftragen von Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Werkstoffe. Dank des hohen Ferritgehalts neigt das Schweißgut weniger zu Heißrissen. Geeignet für Betriebstemperaturen von -80°C bis 300°C.</p>					
Grundwerkstoffe					
<p>Artfremde Verbindungen: von und zwischen hochfesten niedriggekohlten Stählen und niedriglegierten QT-Stählen, nichtrostenden ferritischen Cr- und austenitischen Cr-Ni-Stählen. Hartmanganstählen</p> <p>Auftragen: für die erste Lage beim Auftragschweißen für mehr Korrosionsbeständigkeit auf ferritisch-perlitischen Stählen in Kessel- und Druckbehälterteilen bis zum feinkörnigen S500N-Stahl, ebenso auf hochwarmfesten Stählen wie 22NiMoCr4-7 gem. SEW- Werkstoffblatt 365, 366, 20MnMoNi5-5 und G18NiMoCr3-7.</p>					
Richtanalyse des Schweißstabes %					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew-%	0,02	0,5	1,7	23,5	13,2
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes – Typische Werte (Mindestwerte)					
	Dehngrenze R <sub>p0,2</sub>	Zugfestigkeit R <sub>m</sub>	Dehnung A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	+20 °C	-120 °C
u	<b>440</b> (≥ 320)	<b>580</b> (≥ 520)	<b>34</b> (≥ 25)	<b>150</b>	(≥ 32)
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar					
Verarbeitungshinweise					
	<b>Stromart:</b> DC (–)	<b>Schutzgas:</b> (EN ISO 14175) I1	<b>Kennzeichnung:</b> † W 23 12 L / ER309L	<b>ø mm</b> 1,6 2,0 2,4 3,2	<b>L mm</b> 1000
Zulassungen					
TÜV (02661), DNV GL, ABS, BV, NAKS, CE					