

# S-309MoL.16

Type : Stabelektrode (Werkstoffnummer: 1.4459), rutil



## Zulassungsumfang

AWS A5.4 / ASME SFA5.4 E309LMo-16  
 JIS Z3221 ES309LMo-16  
 EN ISO 3581-A-E 23 12 2 L R  
 DNV 309MoL (-20°C)  
 TÜV EN ISO 3581-A - E 23 12 2 L R  
 CE  
 DB EN ISO 3581-A-E 23 12 2 L R

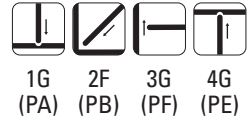
## Anwendungsgebiete

- zum Schweißen von Austenit - Ferrit- Verbindungen

## Eigenschaften

- besonders rissicher
- selbstlösende Schlacke

## Schweißpositionen



## Schweißstrom / Polung

AC or DC ±

## Rücktrocknung

350°C (662°F) X 1hr

## Abmessungen / VPE

Ø	Länge	Kunststoff	
		Paket	Umkarton
mm (in)	mm (in)	2.5kg(5.5lbs)	10kg(22lbs)
2.6 (3/32)	350 (14)	✓	
3.2 (1/8)	350 (14)	✓	
4.0 (5/32)	400 (16)	✓	
5.0 (3/16)	400 (16)	✓	
6.0 (15/64)	450 (18)	✓	

## Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.02	0.72	1.30	0.027	0.013	23.3	12.7	2.4

## Typische mechanische Güterwerte des Schweißgutes

Zugfestigkeit Mpa(lbs/in <sup>2</sup> )	Dehnung (%)
690 (99,000)	33.8

## Verarbeitungshinweise

Ø mm (in)	2.0 (5/64)	2.6 (3/32)	3.2 (1/8)	4.0 (5/32)	5.0 (3/16)
Länge mm (in)	300 (12)	300 (12)	350 (14)	350 (14)	350 (14)
PA & PB	25-55A	50-85A	70-115A	95-145A	135-180A
PF & PE	20-50A	45-80A	65-110A	85-135A	-

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX