Corodur Fülldraht GmbH
sales@corodur.de
www.corodur.de
Tel.: +49 (0) 2154 8879 – 0

DIN EN 14700	T 23 12 L R M M21 3
AWS	E 309 LTO-4

CORODUR® TS-309L

Hochlegierte Drahtelektrode für korrosionsbeständige Plattierungen und Verbindungen artverschiedener Stähle und Austenit – Ferrit – Verbindungen bis 300 °C. Verbindungsschweißungen an artähnlichen Cr- und Cr-Ni- Stählen bis 1000 °C. Bei austenitischen Grundwerkstoffen ist keine Vorwärmung erforderlich. Bei ferritischen oder perlitischen Grundwerkstoffen Vorwärmung und Zwischenlagentemperatur je nach Legierung 200 °C – 400 °C. Die Legierung ist hochglanzpolierbar.

Mischverbindung 1.4583 mit HI / H II, 17 Mn 4, StE 355.P235GH / P256GH, P295GH, P355N,
1.4825 GX25CrNiSi18-9 1.4826 GX40CrNiSi22-9
1.4828 X15CrNiSi20-10 1.4832 GX25CrNiSi20-14

ROST-, SÄURE- UND HITZE-BESTÄNDIGE WERKSTOFFE

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,4	23,5	13

Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit (J)
580	460	32	40 @ -60° C

LIEFERFORMEN

Abmessung	Spulung	Schutzgas
0,9	BS 300	Argon + Co_2
1,2	BS 300	Argon + Co_2
1,6	BS 300	Argon + Co_2

Andere Abmessungen auf Anfrage

Rev. 01.01-2021.1

CORODUR kann ohne Ankündigung die Charakteristiken des Drahtes im Sinne der Produktverbesserung ändern. Angaben über die Beschaffenheit und Verwendung dienen der Information des Anwenders. Die Angaben über die mechanischen Eigenschaften beziehen sich entsprechend den gültigen Normen immer auf das reine Schweißgut. Wir empfehlen dem Anwender, unsere Produkte eigenverantwortlich auf ihren speziellen Einsatz zu prüfen.