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

DIN EN 14700	T 23 12 2 L R M21 3
AWS	E 309 L Mo TO – 4

CORODUR® TS-309 L Mo

Fülldraht für korrosionsbeständige Plattierungen, Verbindungsschweißen artverschiedener Stähle und Austenit-Ferrit-Verbindungen bis 350 °C Betriebstemperatur. Das Erreichen einer austenitischen Beschichtung (Cr Ni Mo 18/ 10/ 2) ist in der ersten Lage möglich. Aufgrund seiner hohen Legierungsgehalte ist CORODUR® TS 309 L Mo äußerst risssicher. Durch Zulegierung von Mo wird im Vergleich zur Mo-freien Legierung 1.4829 eine höhere Korrosionsfestigkeit und eine höhere Zugfestigkeit bei erhöhten Temperaturen erreicht. Die Legierung besitzt eine Hitze- und Zunderbeständigkeit bis 1050 °C.

Mischverbindung 1.4583 mit H I / H II, 17 Mn 4, StE 355. P235GH / P256GH, P295GH, P355N, Schweißen von Zwischenlagen (1.Lage) / Schweißplattieren von Blechen. Trägerwerkstoff: H I / H II, 17 Mn 4, StE 255 bis StE 460. P235GH / P256GH, P295GH, P255N bis P460N 1.4401 X 5 CrNiMo 17 12 3, 1.4404 X 2 CrNiMo 17 13 2

SCHWEISSGUTANALYSE NACH DIN EN ISO 6847 IN %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,8	1,4	23,5	13,5	2,8

Zugfestigkeit R_m N/mm²	Streckgrenze $R_{p0,2}$ N/mm²	Dehnung A_5 %	Kerbschlagarbeit (J)
760	610	27	50 @ 20° C

ROST-, SÄURE- UND HITZE-BESTÄNDIGE WERKSTOFFE

LIEFERFORMEN

Abmessung	Spulung	Schutzgas
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.