

# Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

# BA-TIG 309LNb

**Normbezeichnung:** EN ISO 14343-A: **W 23 12 Nb**  
SFA-5.9: **ER(309LNb)**

## Anwendung:

BA-TIG 309LNb ist ein Niob-stabilisierter Massivstab ähnlich BA-TIG 309L, jedoch mit Zusatz von Niob, zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG). Geeignet zum Auftragsschweißen von C-stählen oder niedriglegierten Stählen wenn ein Schweißgut-Type 347 erforderlich ist.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:** (Gew.-%)

Schweißstab	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	Nb	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-TIG 309LNb	0,018	0,35	1,8	0,1	12,5	24,0	0,8	0,020	0,013	0,15
W 23 12 Nb nach ISO 14343-A	0,08	1,0	1,0-2,5	0,3	11,0- 14,0	22,0- 25,0	10x%C- 1,0	0,03	0,02	0,3
ER(309LNb) nach AWS A5.9	0,03	0,65	1,0-2,5	0,75	12,0- 14,0	23,0- 25,0	10x%C- 1,0	0,03	0,03	0,75

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung unbehandelt  
Streckgrenze  $R_{p0,2}$  [MPa] (ksi)  $\geq 400$  (58)  
Zugfestigkeit  $R_m$  [MPa] (ksi)  $\geq 590$  (86)  
Dehnung A5 [%]  $> 30$   
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)  $+20^\circ\text{C}: \geq 100$  (74)  
Stromart/Polarität DC -  
Schutzgas ISO 14175: I1

## Werkstoffe:

Auftragsschweißen wenn eine Schweißgutzusammensetzung von AISI 347 oder AISI 321 in der ersten Lage vorgeschrieben ist. Auftragsschweißen von 2,25Cr-1Mo Stähle

## Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.

## Durchmesser:

1,6 – 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

## Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.