

**Art des Drahts:**  
WIG-Massivdraht

**Strom:**



**Schweißpositionen:**



**Schutzgas:**  
I1

Hilchrome W309L ist unser Massivdraht für das WIG-Schweißen korrosions- und hitzebeständiger CrNi-Stähle sowie für das Verbindungsschweißen artfremder Metalle und das Herstellen von Pufferlagen. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbinden hochfester Stähle, un- und niedriglegierter Vergütungsstähle, nichtrostender, ferritischer Chrom- und austenitischer CrNi-Stähle sowie austenitischer Manganstähle. Hilchrome W309L ist geeignet für das Verbindungsschweißen plattierter Stähle. In Verbindung mit Wolframelektroden Typ WS2 WITSTAR® zu verwenden.

**Zu schweißende Grundwerkstoffe:**

- Hochfeste, legierte und unlegierte Vergütungsstähle; nichtrostende, ferritische Chrom- und austenitische CrNi-Stähle; austenitische Manganstähle
- Chemikalienbeständige Schweißplattierungen von ferritisch-perlitischen Stählen bis hin zu Feinkornstählen, inkl. warmfester Feinkornstähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

**Anwendungen:**

- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Öl- und Gasindustrie
- Verfahrenstechnik

**Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:**

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02	1,7	0,5	24,0	13,0

**Mechanische Gütewerte, Schweißgut – Richtwerte:**

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A <sub>5</sub> in % (L <sub>0</sub> =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 320	≥ 510	≥ 25	20 °C ≥ 80

**Lieferformen:**

Ø mm	Länge mm	Gewicht/Gebinde in kg
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5