

Normbezeichnung					
EN ISO 14343-A			AWS A5.9 / SFA-5.9		
G 19 9 L Si			ER308LSi		
Eigenschaften und Anwendungsbeispiele					
Massivdrahtelektrode 308LSi / 19 9 L Si für das Verbindungs- und Auftragschweißen an artgleichen und artähnlichen austenitischen Stählen/Stahlgussorten. Gute Korrosionsbeständigkeit. Hohe Kerbschlagzähigkeit bis -196°C. Max. Betriebstemperatur 350°C.					
Grundwerkstoffe					
1.4301 – X5CrNi18-10, 1.4306 – X2CrNi19-11, 1.4307 X2CrNi18-9, 1.4311 – X2CrNi18-10, 1.4312 – GX10CrNi18-8, 1.4541 – X6CrNiTi18-10, 1.4546 – X5CrNiNb18-10, 1.4550 – X6CrNiNb18-10					
UNS S30400, S30403, S30453, S32100, S34700					
AISI 304, 304L, 304LN, 302, 321, 347					
Richtanalyse					
	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	≤0,02	0,9	1,7	20	10,2
Mechanische Gütewerte des Schweißgutes - typische Werte (min. Werte)					
Zustand	Dehngrenze R _{p0,2}	Zugfestigkeit R _m	Dehnung A (L ₀ =5d ₀)	Kerbschlagarbeit ISO-V KV J	
	MPa	MPa	%	20°C	-196°C
u	390 (≥ 320)	540 (≥ 510)	38 (≥ 35)	110	46 (≥ 32)
u unbehandelt, Schweißzustand – Schutzgas Ar + 2,5 % CO ₂					
Verarbeitungshinweise					
Stromart	DC +		Dimension mm		
Schutzgase (EN ISO 14175)	M12, M13		0,8		
			1,0		
			1,2		
			1,6		
Zulassungen					
TÜV (19793), DB (43.132.88), CE					