

Normbezeichnung

EN ISO 14343-A	AWS A5.9 / SFA-5.9
G 23 12 L Si	ER309LSi

Eigenschaften und Anwendungsbeispiele

Massivdrahtelektrode 309LSi / 23 12 L Si für das Schweißen von Austenit-Ferrit Stahl- und Gussverbindungen. Gut geeignet für das Auftragen von Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Werkstoffe mit hohem Cr- und Ni-Gehalt und niedrigem C-Gehalt. Max. Betriebstemperatur 300°C.

Grundwerkstoffe

Artfremde Verbindungen: von und zwischen hochfesten niedriggekohlten Stählen und niedriglegierten QT-Stählen, nichtrostenden ferritischen Cr- und austenitischen Cr-Ni-Stählen, Hartmanganstählen
 Auftragen: für die erste Lage beim Auftragschweißen für mehr Korrosionsbeständigkeit auf ferritisch-perlitischen Stählen in Kessel- und Druckbehältern bis zum S500N-Stahl, ebenso auf hochwarmfesten Stählen wie 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5 und G18NiMoCr3-7.

Richtanalyse

	C	Si	Mn	Cr	Ni
Gew.-%	0,03	0,9	2,0	24	13,0

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
u	400	550	30	55

Verarbeitungshinweise

Stromart	DC +	Dimension mm
Schutzgase (EN ISO 14175)	M12, M13	0,8
		1,0
		1,2

Zulassungen

TÜV (19796), DB (43.132.91), CE