

Legierungstyp
23 12 L Si / 309LSi

OK Autrod 309LSi



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A	G 23 12 L Si
SFA/AWS A5.9	ER309LSi
Werkstoffnummer (EN 12072)	1.4332 (G 23 12 L Si)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für Austenit-Ferritverbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) für Einsatztemperaturen bis max. T = 300°C, z.B. 1.4583 mit S235 - S355 u.ä.
Auch geeignet für das Auftragsschweißen der ersten Lage von Plattierungen (Zwischenlagen).
Teilweise eingesetzt für Verbindungen an ferritischen Chromstählen, hitze- und zunderbeständig bis ca. 1000°C.

Grundwerkstoffe

siehe Schweißweiser Abschnitt

Ferritische Chromstähle, Plattierungen, Schwarz-Weiß-Verbindungen wie 1.4583 mit S235 - S355 u.ä.

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 0,9 1,0 1,2 1,6

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	FN
≤0,03	0,8	1,8	24	13	ca.8

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze R _{p0,2} N/mm ²		Festigkeit R _m N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J -60°C -110°C	
		U	M12	≥ 320		510-600		≥ 25	

Leistungsdaten

Durchmesser 0,8 mm			Durchmesser 1,0 mm			Durchmesser 1,2 mm		
Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h	Schweiß- strom A	Spannung V	Abschmelz- leistung kg/h
55	15	1,0	80	15	1,5	100	15	1,6
160	24	4,1	240	29	6,0	300	29	7,5

Spulentyp

95 (MarathonPac; 100 kg) 93 (MarathonPac; 250 kg) 98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q

CE, CWB, DB, TÜV