

**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	1.4332
(EN 12072)	(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 <sub>p0,2</sub> N/mm <sup>2</sup>		Festigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>		Dehnung A <sub>5</sub> %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
						-60°C	-110°C		
U	M12	≥ 320		510-600		≥ 25		130	90

### 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