

Legierungstyp
22 12 H / 309Si

OK Autrod 309Si



Drahtelektrode

EN ISO 14343-A
SFA/AWS A5.9
Werkstoffnummer
(EN 12072)

G 22 12 H
ER309Si
1.4829
(G 22 12 H)

Kurzcharakteristik

Drahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an hitzebeständigen CrSi-, CrAl- und CrNiSi-Stählen (z.B. 1.4828).
Zunderbeständig bis ca. 1000°C.
Nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre, da Ni > 5%.

Grundwerkstoffe

1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832 u.ä.

siehe Schweißweiser Abschnitt

Schutzgase nach EN ISO 14175

M12, M13

Durchmesser [mm]

0,8 1,0 1,2

Stromeignung

= +

Schweißposition



Richtanalyse des Drahtes [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,09	0,9	1,8	23,3	12,7

Gütwerte des reinen Schweißgutes

Wärme- behandlung	Schutzgas	Dehngrenze Rp0,2 N/mm ²		Festigkeit Rm N/mm ²		Dehnung A ₅ %		Kerbschlagarbeit ISO-V J	
								Rt	-110°C
U	M12	≥ 350		≥ 550		≥ 25		≥ 60	≥ 32

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
50	16	0,8	80	16	1,1	180	20	2,6
140	22	2,7	190	24	3,1	280	28	4,5

Spulentyp

98 (BS 300; 15 kg)

Zulassungen (siehe auch Draht/Pulver-Kombination)

siehe Abschnitt Q
