



Cromatig 309 LSi

Normzeichen

EN ISO 14343-A

AWS A5.9

Werkstoff - Nr.

W 23 12 L Si

ER 309 L Si

1.4332

Anwendung / Merkmale

WIG-Schweisstab zum Schweißen von Austenit-Ferritverbindungen. Geeignet für Puffer- und Zwischenlagen an un- und niedriglegierten Stählen, die mit nichtrostendem Stahl plattiert sind. Max. Betriebstemperatur bei Mischverbindungen 300°C.

Werkstoffe:

Schwarz- / Weissverbindungen ; genaue Ermittlung mit Hilfe der Consel - Software auf Anfrage

Ferritnummer :

FN 11

Schweisstrom:

DC -

Schutzgas:

I 1 , Ar 99,99 % , 6 - 12 l/min

Hochtemperatureigenschaften :

Zunderbeständig bis 1000 °C

Schweissguteigenschaften

Schweissgutanalyse, Gew. %

C	Si	Mn	Cr	Ni
≤ 0.025	0.9	1.8	23.5	13.5

Mechanische Gütewerte:

Dehngrenze, Rp 0,2 % :

400 N/mm²

Zugfestigkeit, Rm :

600 N/mm²

Dehnung, A5 :

35%

Kerbschlagarbeit, AV :

- 20 °C > 140 J

- 120 °C > 65 J

Korrosionseigenschaften :

Die Korrosionsbeständigkeit ist den entsprechenden Grundwerkstoffen ähnlich

Zulassungen:

(Aktuellen Umfang bei Bedarf anfordern !)

