

## Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen korrosions- und hitzebeständige Stähle

Massivdrahtelektrode für das MAG-Schweißen von Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostenden Plattierungen. Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15 % Delta-Ferrit. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen. Spritzerarmer Werkstoffübergang im Kurz-, Sprüh- und Impulslichtbogen. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen Massivdrahtelektrode NIFIL 600 verwenden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: G 23 12 L Si
AWS	A5.9: ER 309LSi

Zulassungen	Grad
DB	●
TÜV	●

### Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
Draht	0.020	1.8	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	24	13

### Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-120 °C
Unbehandelt	≥350	≥520	≥30	≥ 100	≥32

Schutzgas 98% Ar+2% CO<sub>2</sub>

**Schutzgase** - EN ISO 14175 : M12, M13

### Werkstoffe

A312 TP309S; carbon steel to stainless steels joint

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition
DC+

PA PB PC PD PE PF PG

### Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste