

## Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**G 23 12 L Si**  
**ER309LSi**

Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen wie austenitischen Stählen mit un- und niedriglegierten Baustählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftraglagen auf C-Mn Stählen und niedriglegierten Baustählen sowie zum Verbindungsschweißen von 304/321 Werkstoffen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von 12%Cr ferritischen Stählen.

### Eigenschaften:

Drahtelektrode mit einem höheren Si-Gehalt als BA-MIG 309L für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von korrosionsbeständigen Cr-Ni Stählen Type 309,

### Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 309LSi	0,015	0,80	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
G 23 12 L Si nach ISO 14343-A	0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	0,3	11,0-14,0	22,0-25,0	0,03	0,02	0,3
ER309LSi nach AWS A5.9	0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	0,75	12,0-14,0	23,0-25,0	0,03	0,03	0,75

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung	unbehandelt
Streckgrenze $R_{p0,2}$ [MPa] (ksi)	≥ 400 (58)
Zugfestigkeit $R_m$ [MPa] (ksi)	≥ 550 - 600 (80 - 87)
Dehnung A5 [%]	> 30
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)	+20°C: ≥ 140 (103)
Stromart/Polarität	DC +
Schutzgas	ISO 14175: M12 / M13

### Werkstoffe:

- Artverschiedene Verbindungen zwischen Baustähle, niedriglegierte Stähle, hochfeste niedriglegierte Feinkornbaustähle, ferritische Cr Stähle, austenitische Cr-Ni Stähle und Manganstähle. Auftragschweißen der ersten Lage..

### Drahtdurchmesser:

0,8 bis 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.