

## Massivstab zum Wolfram-Inertgasschweißen

### Normbezeichnung:

ISO 14343 - A -  
SFA 5.9 -

**W 23 12 L Si**  
**ER309LSi**

### Eigenschaften:

Massivstab mit einem höheren Si-Gehalt als BA-TIG 309L zum Wolfram-Inertgasschweißen (TIG) von korrosionsbeständigen Cr-Ni Stählen Type 309, Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen wie austenitischen Stählen mit un- und niedriglegierten Baustählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftragslagen auf C-Mn Stählen und niedriglegierten Baustählen sowie zum Verbindungsschweißen von 304/321 Werkstoffen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von 12%Cr ferritischen Stählen.

### 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-TIG 309LSi	0,015	0,8	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
W 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: I1

### Werkstoffe:

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

### Durchmesser:

1,0 bis 3,2 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Staboberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.

### Lieferformen:

5 kg Kartonschachteln gemäß Verpackungsarten für Massivstäbe zum Wolfram-Inertgasschweißen.