

OK Autrod 309LSi

Drahtelektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) bei Einsatztemperaturen bis max. T = 300°C, z.B. 1.4583 mit S235 - S355 u.ä. Auch geeignet für das Auftragschweißen der ersten Lage von Plattierungen (Zwischenlagen). Teilweise eingesetzt für Verbindungen an ferritischen Chromstählen. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13.

Klassifikationen:	EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si, SFA/AWS A5.9:ER309LSi, Werkstoffnummer :-1.4332
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), CWB ER309LSi, DB 43.039.16, TÜV 10020

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp:	23 12 L Si / 309LSi
-----------------------	---------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	120 J
Unbehandelt	-50°C	110 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	FN
0.02	1.7	0.9	13.5	23.4	0.15	0.12	9

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h