

## GSM-MIG 309LSi

## GSM-WIG 309LSi

## Normbezeichnung:

DIN EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si

AWS A-5.9: ER309LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4332

DIN EN ISO 14343-A: W 23 12 L Si

AWS A-5.9: ER309LSi

Werkstoff-Nr.: 1.4332

## Zulassungen:

Eine aktuelle Zulassungsübersicht ist bei Bedarf anzufordern!

TÜV / DB

TÜV / DB

## Anwendungsbereich:

Schweißmaterial aus austenitisches Chromnickelstahl mit niedrigem Kohlenstoffanteil. Geeignet zum Fügen artverschiedener Stähle (Schwarz/Weiß-Verbindung). Des Weiteren geeignet zum Fügen von Stahlguss und korrosionsbeständigen Plattierungen. Plattierungen und Pufferlagen sind bereits in der ersten Lage korrosionsbeständig. Die Aufmischung ist möglichst gering zu halten. Zunderbeständig bis +1050 °C. Beständig gegen interkristalline Korrosion bis +400 °C

## Wichtigste Grundwerkstoffe:

Gruppe 8.1 (ohne Mo &amp; ohne N) mit Gruppe 1.1

Gruppe 8.1 (ohne Mo &amp; ohne N) mit Gruppe 1.2

Gruppe 8.1 mit Gruppe 1.1, 1.2, 2.1

Verbindungen:

Mischverbindungen zwischen Bau-, Feinkornbau- und Vergütungsstählen mit hochlegierten Cr- und CrNi(Mo) Stählen, Manganhartstählen sowie

Schweißplattierungen:

für die erste Lage von chemisch beständigen Schweißplattierungen an für den Dampfkessel- und Druckbehälterbau eingesetzten ferritisch-perlitischen Stählen bis zum Feinkornbaustahl S500N, sowie an den warmfesten Feinkornbaustählen 22NiMoCr4-7, 20MnMoNi5-5 und GS-18NiMoCr3 7.

## Richtanalyse des reinen Schweißgutes:

| C    | Si           | Mn          | P    | S    | Cr            | Ni            | Mo  | Cu  |
|------|--------------|-------------|------|------|---------------|---------------|-----|-----|
| 0,03 | 0,65 bis 1,2 | 1,0 bis 2,5 | 0,03 | 0,02 | 22,0 bis 25,0 | 11,0 bis 14,0 | 0,5 | 0,5 |

## Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes:

| Streckgrenze $R_{p0,2}$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ] | Festigkeit $R_m$ [ $\frac{N}{mm^2}$ ] | Dehnung $A_5$ [%] | Kerbschlagarbeit $K_v$ [J] |
|--|---------------------------------------|-------------------|----------------------------|
| $\geq 320$                                   | $\geq 510$                            | $\geq 25$         | 58 (-196°C)                |

## Verarbeitungshinweise:

| Schweißposition MSG / WSG                           | Schutzgas MSG / WSG | Betriebstemperatur                      |
|---|---------------------|---|
| PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG / PA, PB, PC, PD, PE, PF | M12, M13 / 11       | -60 °C bis +350 °C / -60 °C bis +350 °C |

## Maße:

| MSG auf Spule zu je 15 kg/VPE, 960 kg/EP |             | WSG zu je 5 kg/VPE, 25 kg/KRT, 960 kg/EP |             |
|--|-------------|--|-------------|
| Abmessung                                | Artikelcode | Abmessung                                | Artikelcode |
| 0,8                                      | 411-808     | 1,0 x 1000                               | 408-810     |
| 1,0                                      | 411-810     | 1,2 x 1000                               | 408-812     |
| 1,2                                      | 411-812     | 1,6 x 1000                               | 408-816     |
| MSG-Fass 520 mm zu je 240 kg             |             | 2,0 x 1000                               | 408-820     |
| 0,8                                      | 411-808F    | 2,4 x 1000                               | 408-824     |
| 1,0                                      | 411-810F    | 3,2 x 1000                               | 408-832     |
| 1,2                                      | 411-812F    | 4,0 x 1000                               | 408-840     |
|  |             | 5,0 x 1000                               | 408-850     |

