


CEWELD 309LSi

TYPE	Hochlegierte Massivdrahtelektrode für Austenit-Ferrit Stahl. (Typ 23 12 L, 309LSi, 1.4332)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 309LSi ist für das Schweißen von Austenit-Ferrit Stahl- und Gussverbindungen. Gut geeignet für das Auftragen von Zwischenlagen beim Schweißen plattierter Werkstoffe mit vorzugsweise hohem Cr- und Ni-Gehalt und niedrigem C-Gehalt. Ebenso für Zwischenlagen beim Verbindungsschweißen von plattierten Blechen mit CrNiMo(N). CEWELD 309LSi eignet sich auch zum Schweißen der ersten Lage auf Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, um eine Plattierungsschicht wie AISI 304 zu erhalten. Pufferschichten vor dem Auftragschweißen, Mischverbindungen zwischen ferritischen und austenitischen Stählen und oder schwer schweißbaren Stählen wie: 42CrMo4, C45,Ck35, 42MnV7, Werkzeugstähle, hitzebeständige Stähle usw.																
EIGENSCHAFTEN	CEWELD 309LSi zeigt hohe mechanische Eigenschaften und sehr gute Schweißbarkeit durch den erhöhten Siliziumanteil, geeignet für Betriebstemperaturen bis 300°C.																
KLASSIFIKATION	<table border="0"> <tr> <td>AWS</td> <td>A 5.9: ER309LSi</td> </tr> <tr> <td>EN ISO</td> <td>14343-A: G 23 12 L Si</td> </tr> <tr> <td>W.Nr.</td> <td>1.4332</td> </tr> <tr> <td>F-nr</td> <td>6</td> </tr> <tr> <td>FM</td> <td>5</td> </tr> </table>	AWS	A 5.9: ER309LSi	EN ISO	14343-A: G 23 12 L Si	W.Nr.	1.4332	F-nr	6	FM	5						
AWS	A 5.9: ER309LSi																
EN ISO	14343-A: G 23 12 L Si																
W.Nr.	1.4332																
F-nr	6																
FM	5																
GEEIGNET FÜR	<p>ISO 15608: 8.1 Austenitic \leq 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 23% Cr, 12%Ni Type ISO 15608: Gr. 8.1 mix 1.1 1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4713, 1.4724, 1.4729, 1.4740, 1.4741, 1.4742, 1.4746, 1.4762, 1.4745, 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832, 1.4878, X15CrNiSi20 12, G-X 40 CrNiSi20 9, AISI 446, AISI442, AISI309, UNS S30900, S44200, S44600</p>																
ZULASSUNGEN	TÜV: 12395.00, CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPICAL CHEMICAL ANALYSIS OF THE FILLER METAL (%)	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Si</th> <th>Mn</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>0.02</td> <td>0.8</td> <td>1.8</td> <td>24</td> <td>13</td> </tr> </tbody> </table>	C	Si	Mn	Cr	Ni	0.02	0.8	1.8	24	13						
C	Si	Mn	Cr	Ni													
0.02	0.8	1.8	24	13													
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Heat Treatment</th> <th rowspan="2">R_{P0,2} (MPa)</th> <th rowspan="2">R_m (MPa)</th> <th rowspan="2">A₅ (%)</th> <th colspan="2">Impact Energy (J) ISO-V</th> <th rowspan="2">Hardness</th> </tr> <tr> <th>RT</th> <th>-196°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>As Welded</td> <td>515</td> <td>610</td> <td>37</td> <td>130</td> <td>45</td> <td>HRc</td> </tr> </tbody> </table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	515	610	37	130	45	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A ₅ (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	515	610	37	130	45	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	M11, M13, M12																



CEWELD 309LSi

309LSi 0,8MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413857
D-100	1	8720663413864
D-200	5	8720663413871

309LSi 1,0MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413888
D-200	5	8720663413932
Drum	250	8720663413895

309LSi 1,2MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413901
D-200	5	8720663413918
Drum	250	8720663413925

309LSi 1,6MM

Packaging	KG/unit	EanCode
BS-300	15	8720663413956