

WIG-Schweißstab für Ferrit-Austenit-Verbindungen ("schwarz-weiß") und nichtrostende Plattierungen. Schweißgut besteht aus Austenit mit ca. 15 % Delta-Ferrit. Auftragschweißungen auf un-/ niedriglegiertem Stahl sind schon in der ersten Lage korrosionsbeständig. Höherer Siliziumgehalt für verbessertes Anfließen und Nahtaussehen. Maximale Betriebstemperatur bei Schwarz-Weiß-Verbindungen 300 °C, bei höheren Temperaturen oder Wärmebehandlungen WIG-Schweißstab NIROD 600 verwenden.

Normbezeichnungen	
EN ISO	14343-A: W 23 12 L Si
AWS	A5.9: ER 309LSi

Zulassungen	Grad
TÜV	●

Chemische Zusammensetzung (typische Werte in %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferrit
0.02	1.8	0.85	0.025	0.020	24	13	10-20

Mechanische Eigenschaften des reinen Schweißgutes

Wärmebehandlung	Streckgrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%) A5 (%)	Kerbschlagarbeit ISO-V (J)	
				+20 °C	-80 °C
Unbehandelt	≥ 350	≥ 520	≥ 30	≥ 60	≥ 32








Schutzgas 100% Ar

Schutzgase - EN ISO 14175 : I1

Werkstoffe

SA 312 TP 309S; carbon steel to stainless steel

Lagerung/Rücktrocknung
Trocken lagern

Stromart/Polung/Schweißposition						
DC-						
						
PA	PB	PC	PD	PE	PF	PG

Lieferform

gemäß Kapitel "Lieferform" und Preisliste