



CEWELD 309LSi Tig

TYPE	Hochlegierter Massivdraht Stab für das WIG Schweißen von Austenit-Ferrit Stahl. (Typ 23 12 L, 309LSi, 1.4332)																
ANWENDUNGEN	CEWELD 309LSi Tig ist für das WIG Schweißen von Austenit-Ferrit Stahl und Gussverbindungen. Er ist 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 platierten Blechen mit CrNiMo(N). CEWELD 309LSi Eignet sich auch zum Schweißen der ersten Lage auf Stahl mit niedrigem Kohlenstoffgehalt, um eine Plattierungsschicht nach AISI 304 zu erhalten. Pufferschichten vor dem Auftragschweißen, ungleiche Verbindungen 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	AWS A 5.9: ER309LSi EN ISO 14343-A: W 23 12 L Si W.Nr. 1.4432 F-nr 6 FM 5																
GEEIGNET FÜR	ISO 15608: 8.1 Austenitic ≤ 19 % Cr, TÜV 1000: Gr. 21-30, 23% Cr, 12%Ni Type ISO 15608: Gr. 8.1 mix 1.1, 1.2, 1.3, 2.1, 2.2, 3.1, 3.2 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																
ZULASSUNGEN	TÜV: TÜV (12394.00), CE																
SCHWEISSPOSITIONEN																	
TYPISCHE CHEMISCHE ANALYSE DES FÜLLMETALLS (%)	<table><thead><tr><th>C</th><th>Si</th><th>Mn</th><th>P</th><th>S</th><th>Cr</th><th>Ni</th></tr></thead><tbody><tr><td>0.02</td><td>0.7</td><td>1.7</td><td>0.01</td><td>0.01</td><td>24</td><td>13</td></tr></tbody></table>	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	0.02	0.7	1.7	0.01	0.01	24	13		
C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni											
0.02	0.7	1.7	0.01	0.01	24	13											
MECHANISCHE GÜTEWERTE	<table><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>535</td><td>640</td><td>37</td><td>140</td><td>50</td><td>HRc</td></tr></tbody></table>	Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A5 (%)	Impact Energy (J) ISO-V		Hardness	RT	-196°C	As Welded	535	640	37	140	50	HRc
Heat Treatment	R _{P0,2} (MPa)					R _m (MPa)	A5 (%)		Impact Energy (J) ISO-V		Hardness						
		RT	-196°C														
As Welded	535	640	37	140	50	HRc											
RÜCKTROCKNUNG	Nicht erforderlich																
GAS ACC. EN ISO 14175	I1																



CEWELD 309LSi Tig

309LSI TIG 1,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663413987
309LSI TIG 1,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414007
309LSI TIG 1,6 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663413994
309LSI TIG 1,6 X 500MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414014
309LSI TIG 2,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414021
309LSI TIG 2,0 X 500MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414045
309LSI TIG 2,4 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414069
309LSI TIG 2,4 X 500MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414083
309LSI TIG 3,2 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414090
309LSI TIG 4,0 X 1000MM	Packaging	KG/unit	EanCode
	Tube	5	8720663414182