

SMT-309LSi Inox

Type: MSG-Drahtelektrode (Werkstoffnummer: 14332)



Zulassungsumfang

AWS A5.9 / ASME SFA5.9 ER309LSi
JIS Z3321 YS309LSi
EN ISO 14343-A G 23 12L Si
TÜV ISO 14343-A G 23 12L Si
CE

Anwendungsgebiete

- geeignet für Austenit-Ferrit-Verbindungen
- Grundwerkstoffe: 1.4583, S235-S355 und ähnliche

Eigenschaften

- Naßkorrosion bis 350°C
- Kaltzäh bis -120°C

Schweißpositionen



1G 2F 3G 4G
(PA) (PB) (PF-PG) (PE)

Schweißstrom / Polung

DC +

Schutzgas

Ar / Ar + O₂

ISO 14175 - M13

Abmessungen / Verpackungseinheiten (weitere auf Anfrage)

Ø	Spulen			Fässer		
	12.5kg (28lbs)	15kg (33 lbs)	20kg (44lbs)	150kg (330lbs)	200kg (440lbs)	250kg (551lbs)
mm (in)						
0.8 (0.033)	✓					
0.9 (0.035)	✓					
1.0 (0.040)	✓					
1.2 (0.045)	✓			✓		
1.4 (0.052)						
1.6 (1/16)	✓					

Chemische Schweißgutanalyse (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.022	0.79	1.61	24.11	13.97	0.1

Typische mechanische Gütewerte des Schweißgutes

Zugfestigkeit Mpa(lbs/in ²)	Dehnung (%)
571 (82,800)	40.2

Verarbeitungshinweise

Abmessung, Polung, Schutzgas	Abstand mm(in)	DV- Geschwindigkeit m/min (in/min)	Spannung (Volt)	Leistung (Ampere)	Abschmelz- leistung kg/hr (lb/hr)
1.0mm (0.040 in), DC +					
100% Ar Gas	15~20 (0.59~0.78)	6.0 (236)	24	140	2.1 (4.6)
		7.1 (280)	24	160	2.5 (5.5)
		9.2 (362)	24	190	3.2 (7.1)
Mixed Gas (Ar + 2% O ₂)	15~20 (0.59~0.78)	5.2 (204)	26	160	1.8 (4.0)
		7.0 (276)	26	190	2.4 (5.3)
		8.3 (327)	26	220	2.9 (6.4)
1.2mm (0.045 in), DC +					
100% Ar Gas	15~20 (0.59~0.78)	9.2 (362)	27	190	4.6 (10.1)
		11.9 (469)	27	220	6.0 (13.2)
		15.5 (610)	27	260	7.8 (17.2)
Mixed Gas (Ar + 2% O ₂)	15~20 (0.59~0.78)	7.7 (303)	28	200	3.9 (8.6)
		8.6 (339)	28	230	4.3 (9.5)
		10.1 (398)	28	260	5.1 (11.2)

SMAW

SAW

GMAW

GTAW

FCAW

Non-FERROUS

APPENDIX