

# OK Tigrod 309LSi

WIG-Schweißstab für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) für Einsatztemperaturen bis max.  $T = 300^{\circ}\text{C}$ , z.B. 1.4301, 1.4551, 1.4401, 1.4404, 1.4571, 1.4583 mit S235 - S355 u.ä.

Auch geeignet für das Auftragschweißen der ersten Lage von Plattierungen (Zwischenlagen).

Teilweise eingesetzt für Verbindungen an ferritischen Chromstählen.

Verfügbare Durchmesser: 2,0 mm und 2,4 mm.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343-A: W 23 12 L Si, SFA/AWS A5.9: ER309LSi, Werkstoffnummer: ~1.4332
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), DB 43.039.17, TÜV 12489

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

<b>Legierungstyp:</b>	23 12 L Si / 309LSi
-----------------------	---------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	475 MPa	610 MPa	35 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	185 J
Unbehandelt	0°C	155 J
Unbehandelt	-110°C	130 J

## Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	FN
0.016	1.9	0.7	13.7	23.3	0.1	9