

# Massivdrahtelektrode zum Metall-Schutzgasschweißen

## BA-MIG 309LSi

**Normbezeichnung:** EN ISO 14343-A: **G 23 12 L Si**  
SFA-5.9: **ER309LSi**

### Anwendung:

BA-MIG 309LSi ist eine Drahtelektrode mit einem höheren Si-Gehalt als BA-MIG 309L für das Metall-Schutzgasschweißen (MIG) von korrosionsbeständigen Cr-Ni Stählen Type 309, Cr-Stählen und artverschiedenen Verbindungen wie austenitischen Stählen mit un- und niedriglegierten Baustählen. Zusätzlich geeignet für Pufferlagen und Auftragslagen auf C-Mn Stählen und niedriglegierten Baustählen sowie zum Verbindungsschweißen von 304/321 Werkstoffen. Auch geeignet zum Verbindungsschweißen von 12%Cr ferritischen Stählen.

**Richtanalyse und chemische Zusammensetzung nach EN ISO 14343-A und AWS A5.9:** (Gew.-%)

Drahtelektrode	C	Si	Mn	Mo	Ni	Cr	P	S	Cu total
Richtanalyse BA-MIG 309LSi	0,015	0,80	1,8	0,1	13,0	23,5	0,020	0,013	0,15
G 23 12 L Si nach ISO 14343-A	0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	0,3	11,0- 14,0	22,0- 25,0	0,03	0,02	0,3
ER309LSi nach AWS A5.9	0,03	0,65-1,0	1,0-2,5	0,75	12,0- 14,0	23,0- 25,0	0,03	0,03	0,75

### Mechanische Gütewerte des reinen Schweißgutes / Hinweise zum Schweißen:

Wärmebehandlung unbehandelt  
Streckgrenze  $R_{p0,2}$  [MPa] (ksi)  $\geq 400$  (58)  
Zugfestigkeit  $R_m$  [MPa] (ksi)  $\geq 550 - 600$  (80 - 87)  
Dehnung A5 [%]  $> 30$   
Kerbschlagarbeit ISO-V [J] (ftlbs)  $+20^\circ\text{C}: \geq 140$  (103)  
Stromart/Polarität DC +  
Schutzgas ISO 14175: M12 / M13

### Werkstoffe:

Artverschiedene Verbindungen zwischen Baustähle, niedriglegierte Stähle, hochfeste niedriglegierte Feinkornbaustähle, ferritische Cr Stähle, austenitische Cr-Ni Stähle und Manganstähle.  
Auftragschweißen der ersten Lage.

### Lieferformen:

Spulen BS300/15 kg, D200/5 kg und Fässer gemäß Verpackungsarten für Massivdrahtelektroden zum Metall-Schutzgasschweißen.

### Drahtdurchmesser:

0,8 – 1,6 mm; Maße und Grenzmaße nach ISO 544 und AWS A5.9.

### Drahtoberfläche:

Glatt und frei von Oberflächenfehlern und Verunreinigungen.