

### Класификация:

SFA/AWS A 5.9: ER 309LSi БДС EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi  
 W. Nr.: 1.4332 (БДС EN 12072): (G 23 12 L Si)

### Предназначение:

Плътен, хром-никелов тел за заваряване на стомани с подобен състав, феритни хромови стомани, както и за заваряване на разнородни съединения между неръждаеми и нелегирани стомани (при работна температура до 300°C), при които е необходим контрол върху смесването на метала на шева с основния метал. Използва се и за буферни слоеве преди корозионно устойчиво наваряване на С-Mn стомани. Металът на шева е с добра обща корозионна устойчивост и устойчивост срещу окалинообразуване, до температура 1000 °С. При дебелина на заваряваните материали под 3 мм и при коренови шевове се работи с къса дъга. Повишеното съдържание на силиций подобрява тънколивността.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4583 + S235 - S 355 и др.

Защитен газ: M13, M12

Заваръчен ток: = (+)

### Одобрения и сертификати:

CE EN 13479  
 DB 43.039.16  
 TÜV 10020  
 CWB



### Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0,2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C		
						+ 20	- 60	- 110
EN	TZ 0	M13	600	440	41	160	130	90

TZ 0: без термообработка след заваряване

### Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	1,0 - 4,1	4,0 - 17,0	15 - 24	55 - 160	165108(хххх)*
1,0	15	1,6 - 6,0	4,0 - 16,0	15 - 28	80 - 240	165110(хххх)*
1,2	18	1,6 - 7,5	3,0 - 14,0	15 - 29	100 - 300	165112(хххх)*
1,6	22	5,2 - 8,6	5,5 - 9,0	23 - 31	230 - 375	165116(хххх)*

\* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.