

Art des Drahts:
MAG-Massivdraht

Strom:



Schweißpositionen:



Schutzgas:
M12-M13

Hilchrome G309LSi ist unser Massivdraht für das MAG-Schweißen korrosions- und hitzebeständiger CrNi-Stähle sowie artfremder Metalle und für das Herstellen von Pufferlagen. Zu den typischen Anwendungen gehören das Verbinden hochfester Stähle, un- und niedriglegierter Vergütungsstähle, nichtrostender, ferritischer Chrom- und austenitischer CrNi-Stähle sowie austenitischer Manganstähle. Hilchrome G309LSi ist geeignet für das Verbindungsschweißen plattierter Stähle.

Zu schweißende Grundwerkstoffe:

- Hochfeste, legierte und unlegierte Vergütungsstähle; nichtrostende, ferritische Chrom- und austenitische CrNi-Stähle; austenitische Manganstähle
- Chemikalienbeständige Schweißplattierungen von ferritisch-perlitischen Stählen bis hin zu Feinkornstählen, inkl. warmfester Feinkornstähle
- Artfremdes Verbindungsschweißen

Anwendungen:

- Energieerzeugung
- Reparatur und Instandhaltung
- Öl- und Gasindustrie
- Verfahrenstechnik

Chemische Zusammensetzung, Gew.-% Schweißgut – Richtwerte:

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,03	2,00	0,90	24,0	13,0

Mechanische Güterwerte, Schweißgut – Richtwerte:

Zustand	0,2%-Dehngrenze MPa	Zugfestigkeit MPa	Bruchdehnung A ₅ in % (L ₀ =5d)	Schlagzähigkeit ISO-V in J
Schweißzustand	≥ 400	≥ 550	≥ 30	20 °C ≥ 55

Hinweis: Güterwerte unter M13

Lieferformen und Schweißdaten:

Ø mm	Art der Spule	Gewicht/Spule in kg
0,8	BS300	15
1,0	BS300	15
1,2	BS300	15