

Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 308H
 EN 12072-99 : W 19 9 H/G 19 9 H

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning austenitiska CrNi-stål.
 Speciellt utvecklad för högtemperaturapplikationer (730°C).
 Inte benägen för utskiljning av intermetalliska faser.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG	I1	Inert gas Ar (100%)
MAG	M12	Blandgas Ar+>0-5% CO ₂
	M13	Blandgas Ar+>0-3% O ₂

Godkännanden

	UDT
TIG	+
MAG	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.05	1.8	0.5	20	10	0.2

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd		Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)
Svetsat		(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	+20°C
Typiska värden	TIG (I1)	370	600		35
	MAG (M12)	370	590		34

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-1/-2	EN10213-4 W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Medelhög kolstål			302	
C>0.03%	X4 CrNi 18-10		(TP)304	S30400
			(TP)304H	S30409
		GX5 CrNi 19-10	CF 8	J92600
			1.4948	

Packning

Metod	Diam(mm)	1.0	1.2	2.0	2.4	3.2
TIG	2 och 10 kg			X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X			

andra diametrar och packningar på begäran

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande. MDE LNT/LNM304H 5