

Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 309LSi
 EN 12072-99 : W 23 12 L Si/G 23 12 L Si

Allmän beskrivning

**Massiv tråd med extra lågt kolhalt för svetsning av rostfritt stål med kolstål.
 Ökat kiselinnehåll ger god vätning.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

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

Godkännanden

	ABS	BV	CTL	DNV	GL	LR	TÜV	UDT
TIG	ER309LSi					+	+	
MAG	ER309LSi	UP	+	309	4332S	SS/CMnS	+	+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd			Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning	Slagseghet ISO-V(J)		
Svetsat			(N/mm ²)	(N/mm ²)	(%)	-20°C	-46°C	-120°C
Typiska värden	TIG	(I1)	400	600	35	65		
	MAG	(M12)	430	565	35	96		65

Användningsområde

Ståltyper	EN10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Korrosionsbeständiga stål	X2CrNi18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
Komponentstål	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
	X4CrNi18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 S30400

- Olika förbindelser (olegerat och låglegerat stål till rostfritt)
- Påläggsvetsning på olegerat och låglegerat stål

Packning

Metod	Diam. (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2, 5 och 10 kg rör		X	X	X	X	X	X
MAG	15 kg spole BS300	X	X	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/LNM309LSi 8