

## Klassificering

AWS A5.9-93 : ER 316LSi  
 EN 12072-99 : W 19 12 3 LSi/G 19 12 3 LSi

## Allmän beskrivning

**Massiv tråd med extra lågt kolinnehåll för svetsning av austenitiska CrNiMo-stål.**

**Ökad kiselnehåll ger god utflytning med fina övergångar och riktig profil.**

## Skyddsgaser (enligt EN 439)

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

## Godkännanden

	ABS	BV	Controlas	DB	DNV	GL	LR	TÜV	UDT
TIG	ER316LSi		+	+	316LMS		+	+	+
MAG	ER316LSi	UP	+	+	316L	4571S	316LS	+	+

## Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.6	0.8	18.5	12.2	2.5

## Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd Svetsat	Sträckgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J)		
				+20°C	-120°C	-196°C
Typiska värden TIG	(I1)	400	620	35	100	40
MAG	(M12)	420	620	39	150	70
					70	45

## Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	EN10213-4 W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
			A240/A312/A351	
Mycket låg kolhalt C<0.03%	X2CrNiMo17122		1.4404	(TP)316LS31603
	X2CrNiMo18 14 3		1.4435	CF-3M
	X2CrNiMoN 17 11 2		1.4406	(TP)316L
	X2CrNiMoN17133		1.4429	(TP)316LN
Medelhög kolhalt C> 0,03%	X4 CrNiMo 17 12 2		1.4401	(TP)316
	X4 CrNiMo 17 13 3		1.4436	
		GX5 CrNiMo 19-11	1.4408	CF 8M
Ti-,Nb	X6 CrNiMoTi 17 12 2		1.4571	316Ti
stabiliserat	X6 CrNiMoNb 17 12 2		1.4580	316Cb
	X6 CrNiNb 18-10		1.4550	(TP)347
		GX5 CrNiNb 19-10	1.4552	CF-8C
				J92710

## 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	5 kg spole S200	X	X					
	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/LNM 316LSi 5