

Klassificering

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

Allmän beskrivning

**Massiv tråd för svetsning av rostfritt stål med kolstål.
Bra spricksäkerhet.
Minimum 18FN ferrit i svetsgods.**

Skyddsgaser (enligt EN 439)

TIG II Inert gas Ar (100%)

Godkännanden

UDT
+

Typanalys (vikt%) tråd

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.65	0.35	24	13	0.05

Mekaniska egenskaper, rent svetsgods

Tillstånd Svetsat Typiska värden	Sträckgräns (N/mm ²)	Brottgräns (N/mm ²)	Förlängning (%)	Slagseghet I
TIG (II)	390	600	35	

Användningsområde

Ståltyper	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Korrosionsbeständiga stål	X2CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
Kompoundstål	X2CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

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

Packning

Metod	Diam(mm)	1.6	2.0	2.4
TIG	2 och 10 kg rör	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 LNT309LHF