

LNM 309LSi

KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER309LSi	A-Nr	8	Nr mat.	1.4332
ISO 14343-A	G 23 12 LSi	F-Nr	6		
		9606 FM	5		

OPIS OGÓLNY

Drut lity do spajania stali nierdzewnej ze stałą niestopową
Wysoka zawartość Si polepszająca zwilżalność

POZYCJE SPAWANIA (ISO/ASME)



GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

M12	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-5% CO ₂
M13	Mieszanka gazowa Ar + 0,5-3% O ₂

DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	1,8	0,8	23,3	13,8	0,14

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie [%]	Udarność ISO-V [J]	
						-20°C	+20°C
Wartości typowe	M12	AW	436	582	37	80	87

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/-2	Nr mat.	ASTM	UNS
Stal platerowana odporna na korozję	X2CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Złącza różnoidalne (stal niestopowa i niskostopowa ze stałą nierdzewną)
Napawanie stali niestopowych i niskostopowych

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	0,8	1,0	1,2	1,6	Inne rozmiary i opakowania na zapytanie
15 kg – szpuła BS300	X	X	X	X	
250 kg – bęben Accutrak®		X	X		

LNM 309LSi: rev. C-PL22-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.