

LNM 309LSi

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Il metallo di apporto presenta un tenore di ferrite delta di ~12% che si traduce in un'elevata resistenza alle cricche a caldo.
- Il maggiore tenore di silicio dà luogo a una maggiore fluidità del bagno di fusione garantendo per un aspetto del deposito regolare.
- Utilizzato anche per la saldatura di acciai placcati dove le temperature di esercizio sono inferiori a 300°C.

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9	ER309LSi
EN ISO 14343-A	G 23 12 L Si

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M12	Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO ₂
M13	Miscela gas Ar+ 0,5-3% O ₂

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Trasporti
- Industria di processo

APPROVAZIONI

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

Valori tipici	Gas di protezione	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
	M12	AW	436	582	37	87	80

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (BS300)	15.0	581669
	BOBINA (BS300)	15.0	581770
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	595789
	BOBINA (S300)	15.0	595792
	FUSTO	250.0	581708
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	595796
	BOBINA (S300)	15.0	595794
	FUSTO	250.0	581710

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.