

# LNM 304LSi

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Il basso contenuto di carbonio riduce la precipitazione intergranulare di carburi e aumenta la resistenza alla corrosione intergranulare senza l'uso di stabilizzanti.
- Il maggiore tenore di silicio dà luogo a una maggiore fluidità del bagno di fusione garantendo per un aspetto del deposito regolare.
- Migliore saldabilità e aspetto del cordone

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Tubazioni
- Fabbricazione di piastre
- Costruzione di navi
- Cladding

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9 ER308LSi  
EN ISO 14343-A G 19 9 LSi

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M12 Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Miscela gas Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.9	0.8	20	10	0.1

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20 °C	-40 °C
Valori tipici	M12	AW	394	568	40	85	41

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	581381
	BOBINA (BS300)	15.0	581386
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	581392
	BOBINA (S200)	5.0	581391
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	581393
	FUSTO	250.0	581287
	BOBINA (BS300)	15.0	581409
1.2	FUSTO	250.0	581362
	BOBINA (BS300)	15.0	581416

## 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.