

# LNM 309H

## CARACTERISTICI DE TOP

- Rezistența ridicată la oxidare până la 1050°C
- Conținut ridicat de carbon

## APLICAȚII TIPICE

- Fabricarea cuptoarelor

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.9 ER309

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

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

## APROBARI

CE

+

## COMPOZIȚIE CHIMICĂ TIPICĂ SARMA (PROCENTUAL %)

| C    | Mn  | Si  | Cr   | Ni   | Mo  |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0.08 | 1.8 | 0.4 | 23.6 | 13.2 | 0.1 |

## PROPRIETĂȚI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUȘ

|               | Gaze de protecție | Condiții* | Limita de curgere conv. Rp<br>0,2%<br>(MPa) | Rezistența la curgere Rm<br>(MPa) | Alungire<br>(%) | Impact ISO-V (J)<br>+20°C |
|---------------|-------------------|-----------|---------------------------------------------|-----------------------------------|-----------------|---------------------------|
| Valori tipice | M12               | AW        | 400                                         | 640                               | 35              | 110                       |

\* AW = Stare sudată

## AMBALARE ȘI DIMENSIUNI DISPONIBILE

| Diametru sarma<br>(mm) | Ambalare     | Greutate<br>(kg) | Referință |
|------------------------|--------------|------------------|-----------|
| 1.0                    | ROLA (BS300) | 15.0             | 595765    |

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor încercărilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o îmbinare sudată și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării. Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.