INERTFIL 309LSi

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato anche per la saldatura di acciai placcati dove le temperature di esercizio sono inferiori a 300°C.
- 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.

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

TÜV	DB	CE
+	+	+

COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	24	13

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valori tipici	M12	AW	≥350	≥520	≥30	≥100	≥32

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (BS300)	15.0	W000283093
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000283094
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283095

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietŕ 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'idoneitŕ 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.