

INERTFIL 308LSI

GŁÓWNE CECHY

- Bardzo niska zawartość węgla w stopiwie zmniejsza ryzyko wystąpienia korozji międzykrystalicznej, eliminując konieczność stosowania dodatków stopowych stabilizujących strukturę metalu.
- Zwiększona zawartość krzemu poprawia płynność jeziorka i zwilżalność, zapewniając gładkie lico spoiny o regularnym kształcie.
- Ulepszona spawalność i wygląd lica spoiny

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Spawanie rur
- Wytwarzanie blachy stalowej
- Zbiorniki
- Napawanie

KLASYFIKACJA

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

GAZ OSŁONOWY (WG. EN ISO 14175)

M12	Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-5% CO ₂
M13	Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-3% O ₂

DOPUSZCZENIA

TÜV	DB	CE
+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	20	10

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Gaz osłonowy	Stan*	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
					+20°C	-120°C
Wartości typowe	M13	AW	≥350	≥520	≥35	≥80 / ≥32

* AW = bez obróbki cieplnej

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica drutu (mm)	Opakowanie	Ciężar (kg)	Indeks
0.8	SZPULA (S200)	5.0	W000283000
	SZPULA (BS300)	15.0	W000283002
1.0	SZPULA (S200)	5.0	W000283005
	SZPULA (BS300)	15.0	W000283007
1.2	SZPULA (BS300)	15.0	W000283013
1.6	SZPULA (BS300)	15.0	W000283018

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu