

LNS 309L

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Diseñado para ser utilizado principalmente con flux básicos que recuperan casi todo el cromo del hilo en el depósito
- Niveles reducidos de carbono (0,03% como máximo) que ofrecen una mayor resistencia a la corrosión intergranular

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9	ER309L
EN ISO 14343-A	S 23 12 L

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	Ni	Cr
0.02	1.8	0.4	13	24

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
2.4	BOBINA	25.0	LNS309L-24-25VCI
3.2	BOBINA	25.0	LNS309L-32-25VCI
4.0	BOBINA	25.0	LNS309L-4-25VCI

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.