

Lincoln TIG 309LSi

CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER309LSi
ISO 14343-A - W 23 12 L Si

CARACTERISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage sous gaz des aciers inoxydables aux aciers au carbone

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

HOMOLOGATIONS

CE
+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	23.5	13	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J) -120°C
Valeurs typiques	I1	AW	400	600	35	65

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers EN 10088-1/-2 Mat. Nr UNS

Aciers plaqués résistant à la corrosion

X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
		CF-3	J92500
X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Soudage hétérogène des aciers doux ou bas alliés aux aciers inoxydables
Rechargement sur aciers doux et bas alliés

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
Conditionnement	Etui plastique 5 kg	X	X	X	X	X	
Autres diamètres et conditionnements sur demande							

Note : Longueur = 1000 mm

Lincoln TIG 309LSi: rev. FR 03