Lincoln TIG 309LSi

CLASIFICACIÓN

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

DESCRIPCIÓN GENERAL

Varilla inoxidable para la soldadura TIG de aceros inoxidables con acero al carbono.
Con alto contenido en Silicio para aumentar el mojado.

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1 Gas Inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

CE

+

COMPOSICIÓN QUÍMICA TÍPICA DE LA VARILLA (% EN PESO)

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

PROPIEDADES MECÁNICAS DEL METAL DEPOSITADO, VALORES TÍPICOS

	Gas Protección	Condición	0.2% Lim. Elástico [N/mm ²]	Carga de Rotura [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(U) -120°C
Valores típicos	I1	AW	400	600	35	65

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero EN 10088-1/-2 Mat. Nr UNS

Resistente a la corrosión, acero plaqueado

X2 CrNi 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

Metales disimilares (acero suave y de baja aleación con acero inoxidable)

Soldadura de relleno en acero suave y de baja aleación

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

Diámetro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
Und.: Tubo 5 kg	X	X	X	X	X	Nota : Longitud corte = 1000 mm
Otros tamaños y empaquetado consultar						

Lincoln TIG 309LSi: rev. ES 03