

# LNM 316LSi

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- L'alto contenuto di Si favorisce una forma regolare del cordone di saldatura e un aspetto uniforme con eccellente raccordo della superficie del cordone al metallo di base, in particolar modo nelle saldature d'angolo.
- Il metallo di apporto presenta un'elevata resistenza alla vaiolatura e alla corrosione interstiziale con acidi non ossidanti.
- Utilizzato per applicazioni con temperature di servizio <400°C.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9 ER316LSi  
EN ISO 14343-A G 19 12 3 LSi

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M12 Miscela gas Ar+ 0,5-5% CO<sub>2</sub>  
M13 Miscela gas Ar+ 0,5-3% O<sub>2</sub>

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Tubazioni
- Fabbricazione di piastre
- Cantieri Navali
- Cladding

## APPROVAZIONI

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL FILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.8	0.8	18.5	12.2	2.5

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

	Gas di protezione	Condizione*	0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)		
						+20°C	-120°C	-196°C
Valori tipici	M12	AW	452	580	30	150	70	44

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	580631
	BOBINA (BS300)	15.0	581423
	BOBINA (S300)	15.0	581426
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	581428
	BOBINA (S200)	5.0	580440
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	581430
	FUSTO	250.0	581263
	BOBINA (BS300)	15.0	581447
1.2	FUSTO	250.0	581270

## RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà 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'idoneità 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](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.