

LNT 309LSi

EIGENSCHAFTEN

- Auch zum Schweißen plattierter Stähle geeignet für Betriebstemperaturen <300 °C.
- Das Schweißgut hat einen Delta-Ferrit-Gehalt von ca. 12%, was zu einer geringen Heißrissanfälligkeit führt.
- Höherer Siliziumgehalt für besseres Anfließen und Nahtaussehen.

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeine Fertigung
- Plattieren

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.9 ER309LSi
EN ISO 14343-A W 23 12 LSi

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

I1 Inertgas Ar (100%)

ZULASSUNGEN

DNV	TÜV	CE
+	+	+

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, STAB

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	Schutzgas	Zustand*	0,2% Dehngrenze (MPa)	Zugfestigkeit (MPa)	Dehnung (%)	Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) -120°C
Typische Werte	I1	AW	400	600	35	65

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Gewicht (kg)	Artikel-Nr.
1.2	PE Köcher	5.0	606008
1.6	PE Köcher	5.0	604405
2.0	PE Köcher	5.0	604566
2.4	PE Köcher	5.0	604641
3.2	PE Köcher	5.0	604665

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Gütewerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt. Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen

LNT 309LSi-DE-03/02/23