

ALTIG 309L

CARACTERISTICI DE TOP

- Metalul depus are un continut de ferita delta de aprox. 12%, rezultand o rezistenta ridicata la fisurarea la cald.
- De asemenea utilizat pentru sudarea otelurilor placate unde temperaturile sunt sub 300°C.
- Temperatura maxima de functionare 300°C.

APLICATII TIPICE

- Petrochimice
- Centrale de energie nucleara
- Santiere navale

CLASIFICARE / INCADRARE

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

GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

I1 Gaz inert Ar (100%)

COMPOZITIE CHIMICA TIPICA SARMA (PROCENTUAL %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.02	1.8	0.45	≤0.025	≤0.020	24	13

PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistența la curgere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
					+20 °C	-80 °C
I1	AW	≥350	≥520	≥30	≥47	≥32

* AW = Stare sudată

AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru x Lungime (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.6	Tub PE	5.0	W000283480
2.0	Tub PE	5.0	W000283481
2.4	Tub PE	5.0	W000283482

REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudată și testată conform standardelor prescise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipării.
Vă rugăm să consultați www.lincolnelectric.eu pentru orice informații actualizate.