LNM 309LSi

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura tiene un contenido de delta-ferrita de ~12%, lo que da lugar a una gran resistencia al agrietamiento en caliente.
- El aumento del contenido de silicio da lugar a un aumento de la fluidez del baño de soldadura para dar un aspecto suave del metal de soldadura.
- También se utiliza para la soldadura de aceros plaqueados cuando las temperaturas de servicio son inferiores a 300°C.

CLASIFICACIÓN

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

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M12	Gas mezcla Ar+ >0.5-5% CO_2
M13	Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O_2

APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación general
- Transporte
- Industrias de Proceso

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valores típicos	M12	AW	436	582	37	87	80

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (BS300)	15.0	581669
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	581770
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	595789
	BOBINA (S300)	15.0	595792
	BIDÓN	250.0	581708
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	595796
	BOBINA (S300)	15.0	595794
	BIDÓN	250.0	581710

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimiento de soldadura son adecuados

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:

Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.