

# INERTFIL 309LSi

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- También se utiliza para la soldadura de aceros plaqueados cuando las temperaturas de servicio son inferiores a 300°C.
- 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.

## APLICACIONES TÍPICAS

- Fabricación general
- Transporte
- Industrias de Proceso

## 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 <sub>2</sub>
M13	Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O <sub>2</sub>

## HOMOLOGACIONES

TÜV	DB	CE
+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤0.025	≤0.020	24	13

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)	
						+20°C	-120°C
Valores típicos	M12	AW	≥350	≥520	≥30	≥100	≥32

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (BS300)	15.0	W000283093
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000283094
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283095

### 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 procedimientos 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.