

LNM 309LSi

EIGENSCHAFTEN

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

KLASSIFIZIERUNG

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

SCHUTZGASE (NACH EN ISO 14175)

M12 Mischgas Ar+ >0,5-5% CO₂
M13 Mischgas Ar+ >0,5-3% O₂

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Allgemeine Fertigung
- Transport
- Prozessindustrie

ZULASSUNGEN

| DNV | TÜV | DB | CE |
|-----|-----|----|----|
| + | + | + | + |

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, DRAHELEKTRODE

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

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

| | Schutzgas | Zustand* | 0,2% Dehngrenze (MPa) | Zugfestigkeit (MPa) | Dehnung (%) | Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J) | |
|----------------|-----------|----------|-----------------------|---------------------|-------------|-------------------------------|--------|
| | | | | | | +20 °C | -20 °C |
| Typische Werte | M12 | AW | 436 | 582 | 37 | 87 | 80 |

*AW (U) = unbehandelt

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

| Drahtdurchmesser (mm) | Verpackung | Gewicht (kg) | Artikel-Nr. |
|-----------------------|---------------|--------------|-------------|
| 0.8 | SPULE (BS300) | 15.0 | 581669 |
| 0.9 | SPULE (BS300) | 15.0 | 581770 |
| 1.0 | SPULE (BS300) | 15.0 | 595789 |
| | SPULE (S300) | 15.0 | 595792 |
| | FASS | 250.0 | 581708 |
| 1.2 | SPULE (BS300) | 15.0 | 595796 |
| | SPULE (S300) | 15.0 | 595794 |
| | FASS | 250.0 | 581710 |

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, 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