

Lincoln MIG 309LSi

CLASIFICACIÓN

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

DESCRIPCIÓN GENERAL

Hilo macizo inoxidable para la soldadura de acero inoxidable con acero al carbono.
Con alto contenido en Silicio para aumentar el mojado.

POSICIONES DE SOLDADURA

ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

M12 Gas Mezcla Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Gas Mezcla Ar+ 0.5-3% O₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

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

PROPIEDADES MECÁNICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	0,2% Lim. Elástico [N/mm ²]	R.Tracción [N/mm ²]	Alargamiento [%]	Impacto ISO-V(I)	
						-20°C	+20°C
Valores típicos	M12	AW	436	468	37	80	87

MATERIALES A SOLDAR

Grados acero	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS
--------------	---------------	---------	-----

Acero resistente a la corrosión

	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
Acero plaqueado	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
	X4 CrNi 18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 S30400

Metales disímilares (acero suave y de baja aleación con acero inoxidable).

Soldadura de relleno en acero suave y de baja aleación.

EMPAQUETADO Y TAMAÑOS DISPONIBLES

	Diámetro (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
Und : Bobina 15 kg B5300		X	X	X	X
Bobina 15 kg S300		X	X	X	

Otros tamaños y empaquetado consultar

Lincoln MIG 309LSi: rev. ES 03

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

LINCOLN
ELECTRIC
THE WELDING EXPERTS®