

# LNM 304LSi

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El bajo contenido en carbono reduce la propensión a la precipitación de carburos intergranulares, lo que aumenta la resistencia a la corrosión intergranular sin necesidad de utilizar estabilizadores.
- 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.
- Mejor soldabilidad y apariencia

## APLICACIONES TÍPICAS

- Red de tuberías
- Fabricación de chapas en general
- Construcción de recipientes
- Cladding

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.9	ER308LSi
EN ISO 14343-A	G 19 9 LSi

## 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

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.9	0.8	20	10	0.1

## 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	-40°C
Valores típicos	M12	AW	394	568	40	85	41

\* AW = Recién soldado

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
0.8	BOBINA (S200)	5.0	581381
	BOBINA (BS300)	15.0	581386
0.9	BOBINA (BS300)	15.0	581392
	BOBINA (S200)	5.0	581391
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	581393
	BIDÓN	250.0	581287
	BOBINA (BS300)	15.0	581409
1.2	BIDÓN	250.0	581362
	BOBINA (BS300)	15.0	581416

### 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.