

LNT 309LSi

CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Utilizzato anche per la saldatura di acciai placcati dove le temperature di esercizio sono inferiori a 300°C.
- Il metallo di apporto presenta un tenore di ferrite delta di ~12% che si traduce in un'elevata resistenza alle cricche a caldo.
- Il maggiore tenore di silicio dà luogo a una maggiore fluidità del bagno di fusione garantendo per un aspetto del deposito regolare.

APPLICAZIONI TIPICHE

- Carpenteria
- Cladding

CLASSIFICAZIONE

AWS A5.9 ER309LSi
EN ISO 14343-A W 23 12 LSi

GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

I1 Gas inerte Ar (100%)

APPROVAZIONI

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

COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA, BACCHETTE TIG [%]

| C | Mn | Si | Cr | Ni | Mo |
|------|-----|-----|------|----|-----|
| 0.02 | 2.0 | 0.8 | 23.5 | 13 | 0.1 |

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

| | Gas di protezione | Condizione* | 0.2% Snervamento Rp0,2 (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento (%) | Resilienza ISO-V (J) -120°C |
|---------------|-------------------|-------------|------------------------------|---------------|------------------|-----------------------------|
| Valori tipici | I1 | AW | 400 | 600 | 35 | 65 |

* AW = As welded

CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

| Diametro x Lunghezza (mm) | Confezione | Peso (kg) | Codice prodotto |
|---------------------------|------------|-----------|-----------------|
| 1.2 | PE Tubo | 5.0 | 606008 |
| 1.6 | PE Tubo | 5.0 | 604405 |
| 2.0 | PE Tubo | 5.0 | 604566 |
| 2.4 | PE Tubo | 5.0 | 604641 |
| 3.2 | PE Tubo | 5.0 | 604665 |

RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.
Fare riferimento a: www.lincolnelectric.eu per qualsiasi informazione aggiornata.