

LNM 304LSi

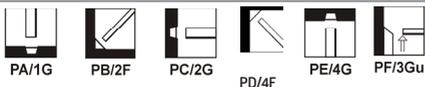
CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER308LSi
ISO 14343-A - G 19 9 L Si

CARACTERISTIQUES

Fil plein avec un faible taux de Carbone pour la soudure des aciers Chrome-Nickel (austénitique).
Contient plus de silicium pour améliorer la mouillabilité.

POSITIONS DE SOUDAGE



GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Mélange de gaz Ar+ 0.5-3% O₂

HOMOLOGATIONS

ABS	BV	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à 0.2% (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J)	
						-20°C	-196°C
	M12	AW	394	568	40	85	41

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Très bas carbone [C < 0.03%]					
	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304 L	S30403
	X2CrNi18-10		1.4311	CF-3 (TP)304LN 302, 304	J92500 S30453 S30400
Moyen carbone [C > 0.03%]					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF-8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2
Bobine S200 5 kg	X	X	X
Bobine BS300 15 kg	X	X	X
Fût Accutrak® 250kg			X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM 304LSi: rev. C-FR24-01/02/15



Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.