

LNM 309LSi

CLASSIFICATION

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

CARACTERISTIQUES

Fil plein pour le soudage des aciers inoxydables aux aciers carbonés.
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	DB	DNV	GL	LR	TÜV
+	+	+	+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	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	+20°C
Valeurs typiques	M12	AW	436	582	37	80	87

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS
Corrosion resistant cladsteels			
	X2CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L
			CF-3
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304
			J92500
			S30400

Soudage hétérogène des aciers doux ou bas alliés aux aciers inoxydables
Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
Bobine BS300 15 kg	X	X	X	X
Fût Accutrak® 250kg		X	X	

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM 309LSi: rev. C-FR22-01/02/15