LNT 309LSi

CLASSIFICATION

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

CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG pour le soudage sous gaz des aciers inoxydables aux aciers au carbone.
Teneur en silicium plus importante pour un meilleur mouillage.

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1	Gaz inerte Ar (100%)

HOMOLOGATIONS

TÜV	CE
+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

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

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique 0.2% (N/mm²)	Résistance à la rupture (N/mm²)	Allongement (%)	Résilience ISO-V(J) -120°C
Valeurs typiques	I1	AW	400	600	35	65

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	UNS	
Aciers plaqués résistant à la corrosion				
	X2CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

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

CONDITIONNEMENTS

	Diamètre(mm)	1.6	2.0	2.4	3.2
Conditionnement :	Etui plastique 5 kg	X	X	X	X

Note : Longueur = 1000 mm

LNT 309LSi: rev. C-FR24-26/10/15

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.