

# LNM 304LSi

## CARACTÉRISTIQUES

- Fil en acier inoxydable à 18% de Cr et 8% de Ni% à bas carbone.
- Il montre une excellente résistance à la corrosion avec de bonnes caractéristiques mécaniques.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Meilleure soudabilité et un bel aspect du cordon

## CLASSIFICATION

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

## GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M12	Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO <sub>2</sub>
M13	Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O <sub>2</sub>

## APPLICATIONS TYPIQUES

- Tuyauterie
- Fabrication de tôles
- Construction de navires
- Placage

## HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

## ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL

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

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-40°C
Valeurs typiques	M12	AW	394	568	40	85	41

\* AW = Brut de soudage

## CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (S200)	5.0	581381
	BOBINE (BS300)	15.0	581386
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581392
	BOBINE (S200)	5.0	581391
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	581393
	FÛT	200.0	581285
	FÛT	250.0	581287
	BOBINE (BS300)	15.0	581409
1.2	FÛT	250.0	581362
	BOBINE (BS300)	15.0	581416
1.6			

#### RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:



Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.  
Veuillez vous référer à [www.lincolnelectric.fr](http://www.lincolnelectric.fr) pour toute information mise à jour.