

LNМ 309LSi

CARACTÉRISTIQUES

- Le métal soudé a une teneur en delta-ferrite d'environ 12 %, ce qui lui confère une peu sensible à la fissuration à chaud.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Également utilisé pour le soudage des aciers plaqués lorsque les températures de service sont inférieures à 300 °C.

CLASSIFICATION

| | |
|----------------|--------------|
| AWS A5.9 | ER309LSi |
| EN ISO 14343-A | G 23 12 L Si |

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

| | |
|-----|---|
| M12 | Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO ₂ |
| M13 | Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O ₂ |

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Transport
- Industries de process

HOMOLOGATIONS

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE 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 0,2% (MPa) | Résistance à la rupture (MPa) | Allongement (%) | Résilience ISO-V (J) | |
|---------------------|-------------------|------------|-----------------------------------|-------------------------------------|--------------------|----------------------|--------|
| | | | | | | +20 °C | -20 °C |
| Valeurs typiques | M12 | AW | 436 | 582 | 37 | 87 | 80 |

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

| Diamètre de fil (mm) | Conditionnement | Poids (kg) | Référence |
|-------------------------|-----------------|---------------|-----------|
| 0.8 | BOBINE (BS300) | 15.0 | 581669 |
| 0.9 | BOBINE (BS300) | 15.0 | 581770 |
| 1.0 | BOBINE (BS300) | 15.0 | 595789 |
| | BOBINE (S300) | 15.0 | 595792 |
| | FÛT | 250.0 | 581708 |
| 1.2 | BOBINE (BS300) | 15.0 | 595796 |
| | BOBINE (S300) | 15.0 | 595794 |
| | FÛT | 250.0 | 581710 |
| 1.6 | BOBINE (BS300) | 15.0 | 581706 |

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 pour toute information mise à jour.