

LNT 304LSi

CLASSIFICATION

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

CARACTÉRISTIQUES

Baguette TIG à très basse teneur en carbone pour le soudage des aciers austénitiques inoxydables alliés au CrNi.
Teneur en silicium plus importante pour un meilleur mouillage.

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

I1 Gaz inerte Ar (100%)

HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	CE	DB
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	20	10	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique	Résistance à la	Allongement	Résilience ISO-V(J)	
			0.2% (N/mm ²)	rupture (N/mm ²)		+20°C	-196°C
Valeurs typiques	I1	AW	467	622	37	147	67

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 CF-3	S30403 J92500
	X2CrNi18-10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Moyen carbone [C > 0.03%]					
	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		G-X5CrNi19-10	1.4308	CF-8	J92600
Stabilisés au Ti, Nb					
	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

CONDITIONNEMENTS

Conditionnement :	Diamètre(mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Note : Longueur = 1000 mm
		Etui plastique 5 kg	X	X	X	X	X	

LNT 304LSi: rev. C-FR23-26/10/15

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.

