

LNT 309LHF

KLASYFIKACJA

AWS A5.9 : ER309L
 ISO 14343-A : W 23 12 L

OPIS OGÓLNY

Pręt lity do spawania stali nierdzewnej z węglową
 Mała podatność na wzrost kruchości
 Minimalna liczba ferrytowa w spoinie wynosi 18FN

GAZY OSŁONOWE (WEDŁUG ISO 14175)

I1 Gaz obojętny Ar (100%)

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.65	0.35	24	13	0.05

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J) +20°C
Typowe wartości	I1	PS	390	600	35	150
PS: po spawaniu						

MATERIAŁY SPAWANE

Stal	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
Odporna na korozję stal platerowana				
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Różnoimienne metale (stal niskowęglowa i niskostopowa ze stalą nierdzewną)

Napawanie stali niskowęglowej i niskostopowej

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.6	2.0	2.4
2 i 10 kg tuba		X	X	X

Inne średnice i opakowania na zapytanie

LNT 309LHF