

**LNM 309LSi****KLASYFIKACJA**

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

**OPIS OGÓLNY**

**Drut lity do spawania stali nierdzewnych  
 Z wysoką zawartością Si dla polepszenia zwilżalności**

**GAZY OSŁONOWE (WEDŁUG ISO 14175)**

M12 Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-5% CO<sub>2</sub>  
 M13 Mieszanka gazowa Ar+ 0.5-3% O<sub>2</sub>

**DOPUSZCZENIA**

ABS	BV	DB	DNV	GL	LR	TÜV
ER309LSi	309L	+	309	4332S	SS/CMn S	+

**TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

**WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J) -20°C	Udamość ISO-V (J) -120°C
Typowe wartości PS: po spawaniu	M12	PS	430	565	35	96	65

**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	S30403
		CF-3	J92500
X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Różnoidalne metale (stal niskowęglowa i niskostopowa ze stalą nierdzewną)

Napawanie stali niskowęglowej i niskostopowej

**OPAKOWANIE**

Typ	Średnica (mm)	0.8	1.0	1.2	1.6
15 kg szpula BS300		X	X	X	X

Inne średnice i opakowania na zapytanie

LNM 309LSi