

LNT 309LSi

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9	ER309LSi	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4332
ISO 14343-A	W 23 12 LSi	F-Nr	6		
		9606 FM	5		

DESCRIPCIÓN GENERAL

Varilla inoxidable para la soldadura TIG de aceros inoxidables con acero al carbono.
Con alto contenido en Silicio para aumentar el mojado.

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

I1 Gas Inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

TÜV	CE
+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	23.5	13	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas de protección	Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(I) -120°C
Valores típicos	I1	AW	400	600	35	65

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI	UNS
Aceros resistente a la corrosión	X2CrNi18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Metales disimilares (acero suave y de baja aleación con acero inoxidable)

Soldadura de relleno en acero suave y de baja aleación

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.6	2.0	2.4	3.2
5 kg PE tubo	X	X	X	X

Nota : Longitud corte = 1000 mm

LNT 309LSi rev. C-ES24-01/03/16