

Lincoln TIG 309LSi

КЛАССИФИКАЦИЯ

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

ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки нержавеющей и углеродистой стали
Повышенное содержание кремния улучшает способность к смачиванию

ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

CE

+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

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

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж) -120°C
Типичные значения:	I1	ПС	400	600	35	65

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/2	Мат. №	UNS
-------------	--------------	--------	-----

Коррозионностойкая плакированная сталь

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

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью)

Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

ВИДЫ ПОСТАВКИ

	Диаметр (мм)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
Ед-ца:	5-кг тубус	X	X	X	X	X	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера