

# Lincoln TIG 308LSi

## КЛАССИФИКАЦИЯ

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

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток с особо низким содержанием углерода для сварки аустенитных сплавов CrNi  
Повышенное содержание кремния улучшает способность к смачиванию

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

11 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	20	10	0.1

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)	Ударная вязкость ISO-V (Дж)	
						+20°C	-196°C
Типичные значения:	11	ПС	467	622	37	147	67

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. №	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Особо низкое содержание углерода (C &lt; 0.03%)</b>					
	X2CrNi19 11		1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
	X2CrNiN18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
<b>Среднее содержание углерода (C &gt; 0.03%)</b>					
	X4CrNi18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5CrNi19 10	1.4308	CF-8	J92600
<b>Со стабилизацией Ti, Nb</b>					
	X6CrNiTi18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347	S34700
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
--------------	-----	-----	-----	-----	-----

Ед-ца: 5-кг тубус X X X X X

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

Примечание: отрезка по длине = 1000 мм