LNM 309LSi

CARACTÉRISTIQUES

- Le métal soudé a une teneur en delta-ferrite d'environ 12 %, ce qui lui confère une peu sensible à la fissuration à chaud.
- La teneur accrue en silicium augmente la fluidité du bain de fusion pour donner un aspect lisse au dépôt.
- Également utilisé pour le soudage des aciers plaqués lorsque les températures de service sont inférieures à 300 °C.

CLASSIFICATION

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

GAZ DE PROTECTION (SELON EN ISO 14175)

M12	Mélange de gaz Ar+ 0,5-5% CO_2
M13	Mélange de gaz Ar+ 0,5-3% O_2

APPLICATIONS TYPIQUES

- Fabrication générale
- Transport
- Industries de process

HOMOLOGATIONS

DNV	TÜV	DB	CE
+	+	+	+

ANALYSE CHIMIQUE TYPIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.8	0.8	23.3	13.8	0.14

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Gaz de protection	Condition*	Limite élastique 0,2% (MPa)	Résistance à la rupture (MPa)	Allongement (%)	Résilience ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Valeurs typiques	M12	AW	436	582	37	87	80

* AW = Brut de soudage

CONDITIONNEMENT

Diamètre de fil (mm)	Conditionnement	Poids (kg)	Référence
0.8	BOBINE (BS300)	15.0	581669
0.9	BOBINE (BS300)	15.0	581770
1.0	BOBINE (BS300)	15.0	595789
	BOBINE (S300)	15.0	595792
	FÛT	250.0	581708
1.2	BOBINE (BS300)	15.0	595796
	BOBINE (S300)	15.0	595794
	FÛT	250.0	581710
1.6	BOBINE (BS300)	15.0	581706

RÉSULTATS DES TESTS

Les résultats des essais concernant les propriétés mécaniques, le dépôt ou la composition de l'électrode et les niveaux d'hydrogène diffusible ont été obtenus à partir d'un moule produit et testé selon les normes prescrites, et ne doivent pas être considérés comme les résultats attendus dans une application soudée particulière. Les résultats varieront en fonction de nombreux facteurs, y compris mais sans s'y limiter, de la procédure de soudage, de la composition chimique et de la température de la tôle, de la configuration de l'assemblage et des méthodes de fabrication. Les utilisateurs sont priés de confirmer, par un test de qualification, ou autre moyen approprié, l'adéquation de tout métal d'apport et procédure de soudage avant de l'utiliser dans l'application prévue.

Les fiches de données de sécurité (SDS) sont disponibles ici:

Les informations contenues dans la présente publication sont exactes en l'état actuel de nos connaissances à la date d'impression.
Veuillez vous référer à www.lincolnelectric.fr pour toute information mise à jour.