

Clasificación

AWS A5.9 : ER 309 LSi
 UNE-EN 12072: G 23 12 LSi

Descripción General

Hilo macizo inoxidable para la soldadura de acero inoxidable con acero al carbono
 Con alto contenido en Silicio para aumentar el mojado.

Gases de Protección (según EN 439)

Gas Mezcla	Ar +1-3% O ₂	M13
Gas Mezcla	Ar +2% CO ₂	M12
Gas Mezcla	Ar + 1-5% CO ₂ + 1-5% H ₂	M11

Homologaciones

BV	ABS	DNV	GL	TÜV	UDT	LR
UP	309LSi	309L	4332S	+	+	+

Composición química típica del alambre (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,010	1,8	0,8	23,3	13,8	0,14

Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm ²)	Carga de Rotura (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) -20°C	-120°C
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.		--	520	30	--	--
Requerido EN min.		320	510	25	--	--
Valores típicos	M13	430	565	35	96	65

Materiales a soldar

Grado Aceros	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Resistente a la corrosión	X2CrNiN 18-10	1.4311	A240/A312/A351 (TP)304LN	S30453
Acero plaqueado	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X4CrNi 18-10	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.

Embalaje

Tipo	Peso	Diámetro (mm)	0,8	1,0	1,2	1,6
Bobina (B300)	15 Kg.		X	X	X	X

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.