

## Clasificación

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

## 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 (según EN 439)

Gas Inerte Ar 100% I1

## Homologaciones

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

## Composición química típica de la varilla (% en peso)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,010	1,6	0,8	23,5	13	0,2

## Propiedades mecánicas del metal depositado, valores típicos

Condición	Gas	0,2% Lim. Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Alargamiento (%)	Resiliencia ISO-V(J) -46°C
Sin tratamiento					
Requerido AWS min	I1	--	520	30	--
Requerido EN min	I1	320	510	25	--
Valores típicos	I1	400	600	35	65

## Materiales a soldar

Grado Aceros	EN 10088-1/-2	W.Nr.	ASTM/ACI	UNS
Resistente a la corrosión	X2CrNi 18-10	1.4311	A240/A312/A351 (TP)304LN	S30453
Acero plaqueado	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
	X4CrNi 18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 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)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2
Paquete	2 Kg.		X	X	X	X	X	X
Paquete	5 Kg.				X	X	X	X
Paquete	10 Kg.		X	X	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.