

309LSi Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt.

TYP Tig nerezový drôt vyvinutý pre zváranie odlišných ocelí.

APLIKÁCIE Prechodové vrstvy pred naváraním. Spájanie feritických a austenitických ocelí a ťažko zvárateľných materiálov.

VLASTNOSTI Má veľmi dobré mechanické vlastnosti a výbornú zvárateľnosť, hlavne vďaka prídavkom krémika. Vhodný pre teploty do 300°C.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 309 LSi
EN ISO	14343-A: W 23 12 L Si 14343-B: SS309LSi
DIN: W.Nr.	1.4332
DIN	8556: SG X2CrNi 24 12

VHODNÉ PRE Prechodové vrstvy pred naváraním. Spájanie rozdielnych materiálov, feritických a austenitických ocelí, ťažko zvárateľných ocelí ako: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojových ocelí.

SCHVÁLENIA TUV, CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.03	2.00	0.90	24	13	-

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-110°C	
AW	440	600	37	160		90	

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie (kg)	
	Prúd (A) DC-		tuba	kartón
1,6 x 1000	50-80		5	25
2.0 x 1000	70-110		5	25
2,4 x 1000	110-180		5	25

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1