

# LNT 309LSi

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER309LSi  
ISO 14343-A - W 23 12 LSi

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной пруток для сварки нержавеющей и углеродистой стали  
Повышенное содержание кремния улучшает способность к смачиванию

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

TÜV CE

+ +

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	23.5	13	0.1

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относит. удлинение (%)	Ударная вязкость по Шарпи (Дж) -120°C
Типичные значения:	I1	ПС	400	600	35	65

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали EN 10088-1/-2 Mat. № UNS

### Коррозионная стойкая плакированная сталь

X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
		CF-3	J92500
X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью)

Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

## ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	Примечание: отрезка по длине = 1000 мм
Ед-ца: 2,5- и 10-кг тубус	X	X	X	X	X	X	

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

LNT 309LSi: вер. EN 22