

# MIGWELD 309LSi

Druty MIG/MAG [GMAW]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 14343-A : G 23 12 LSi AWS A-5.9 : ER 309 LSi W.Nr. : 1.4332	TUV	Energetyka Budownictwo przemysłowe Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

- Drut wysokostopowy używany do spawania stali jednoimiennych i kutek lub odlewanych.
- Używany także do spawania stali 18-8 narażonych do silną korozję.
- Szczególnie polecany do spawania stali różnoimiennych, takich jak stal 18-8 ze stal ą miękką i do nakładania warstwy nierdzewnej na stal miękką, węglową i niskostopową.

## Materiał rodzimy

Stale wysokostopowe  
Stale o wysokiej wytrzymałości  
Stale austenityczno-manganowe  
Stale trudnospalalne

## Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,025	0,80	1,60	23,50	13,50

## Parametry mechaniczne

<b>Granica plastyczności Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>380
<b>Wytrzymałość Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	550-700
<b>Wydłużenie A5 [%]</b>	>22
<b>Udarność Kv [J]</b>	>32 J (-196°C) /
<b>Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175</b>	M11 - Ar + 0.5 - 5% CO <sub>2</sub> / M13 - Ar + 0.5 - 3% O <sub>2</sub> /

## Parametry spawania | pakowania

∅	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0
1,6	220-350	24-36	15,0

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**