

TIGWELD 309LSi

Pręty TIG [GTAW]

Stale nierdzewne wysokostopowe

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

- Pręt wysokostopowy do spawania stali jednoimiennych, kutych, odlewanych, walcowanych.
- Używany także do spawania stali 18-8 narażonych do silną korozję.
- Druć szczególnie polecany do spawania stali różnoimiennych, takich jak stal 18-8 ze stalą niestopową i do nakładania platerów nierdzewnych na stal niestopową.

Materiał rodzimy

	DIN	W.Nr	ASTM
Stale wysokostopowe	X2CrNiN 18 10	1.4311	304LM
	X2CrNi 19 11	1.4306	304L
	X4CrNi 18 10	1.4301	304
Stale o wysokiej wytrzymałości			
Stale austenityczno-manganowe			
Stale trudnospawalne			

Skład chemiczny %

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

Parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>380
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	550-700
Wydłużenie A5 [%]	>22
Udarność Kv [J]	>40 J (20°C) /
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	I1 - Ar /

Parametry spawania | pakowania

∅	Długość [mm]	Waga paczki [kg]
1,6	1000 /	5,0
2,0	1000 /	5,0
2,4	1000 /	5,0
3,2	1000 /	5,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.