

SUPERTIG 309LSi

Korrózióálló és hőálló acélok

Besorolás: AWS A 5.9 : ER 309 LSi EN 12072 : W 23 12 LSi

Általános leírás és felhasználás:

SUPERTIG 309LSi egy G 23 12 LSi/ER 309LSi típusú tömör AVI hegesztőpálca, precíziós felületi réteggel, garantált alacsony karbon tartalmú C-23Cr12Ni hegesztő anyag. SUPERTIG 309LSi alacsony és közepes nyúlású korrózióálló acélok hegesztett kötéseire alkalmas. Ideális fekete-fehér kötések és párnarétegek készítésére. Lemezek plattírozására alkalmazható, melyek üzemi hőmérséklete 300°C alatti. A kötés delta-ferrit tartalma ~15%, így a jól ellenáll a meleg repedésnek. A hegesztőanyag szilícium tartalma a hegeszthetőséget (nedvesítést) javítja. Kiváló oxidációnak és korrózióknak való ellenállása lehetővé teszi alkalmazását 1100°C üzemi hőmérsékletig.

Hegeszthető anyagok:

A312 TP309S; ötvözetlen szerkezeti acél és rozsdamentes acél kötésére .

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.03 max	1.50-2.20	0.65-1.00	23.00-25.00	12.00-14.00	0.75 max.	0.75 max.	0.03 max.	0.03 max.

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	Ütési energia ISO-V(J) 20 °C
> 350	> 520	> 30	> 47

Csomagolási adatok

Méret(mm) DxL	0.80x1000	0.90x1000	1.00x1000	1.20x1000	1.60x1000	2.00x1000	2.40x1000	3.20x1000	4.00x1000
Nettó tömeg/cséve (kg)	5	5	5	5	5	5	5	5	5
Nettó tömeg/doboz(kg)	20	20	20	20	20	20	20	20	20

Hegesztési instrukciók:

Védőgáz: EN ISO 14175 : M1

Jóváhagyások: CE EN13479, DB, VdTÜV Tárolás: Száraz helyen, kerülve a nedvességet

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PG



3G/PF



4G/PE



PG2



PF2