

LNT 304LSi

KLASYFIKACJA

AWS A5.9	ER308LSi	A-Nr	8	Nr mat.	1.4316
ISO 14343-A	W 19 9 L Si	F-Nr	6		
		9606 FM	5		

OPIS OGÓLNY

Pręt lity o bardzo małej zawartości węgla do spawania stali austenitycznej CrNi
Z podwyższoną zawartością Si dla poprawy zwiłżalności

GAZY OSŁONOWE (wg. ISO 14175)

II Gaz obojętny Ar (100%)

DOPUSZCZENIA

DNV	TÜV	CE	DB
+	+	+	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY DRUTU [% wag.]

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,02	2,0	0,8	20	10	0,1

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J)	
	II	AW	467	622	37	+20°C	-196°C
Wartości typowe						147	67

AW = po spawaniu

PRZYKŁADOWE MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Nr mat.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Stal niskowęglowa [C < 0,03%]	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304 L	S30403
				CF-3	J92500
Stal średniowęglowa [C > 0,03%]	X2CrNi18-10		1.4311	(TP)304LN	S30453
				302, 304	S30400
Stal stabilizowana Ti i Nb	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		G-X5CrNi19-10	1.4308	CF-8	J92600
Stal stabilizowana Ti i Nb	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321	S32100
				(TP)321H	S32109
	X6 CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica (mm)	1,0	1,2	1,6	2,0	2,4	3,2	Uwaga: długość cięcia = 1000 mm
5 kg – tuba PE	X	X	X	X	X	X	

LNT 304LSi: rev. C-PL23-01/02/16

Powyższe informacje powstały w oparciu o najlepszą wiedzę, jaką posiadamy na dany temat w momencie publikacji wydawnictwa. Aktualne informacje dostępne są na stronie www.lincolnelectric.eu. Dymy spawalnicze: karty bezpieczeństwa (SDS) są dostępne na naszej stronie internetowej.