

Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 23 12 LSi / ER 309LSi do spawania metodą MAG połączeń różniamiennych, stali nierdzewnych ze stalami niskostopowymi o umiarkowanie wysokiej granicy plastyczności.

INERTFIL 309LSi doskonale sprawdza się również podczas spawania elementów wykonanych ze stali platerowanych, których maksymalna temperatura pracy nie przekracza 300°C.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu: Ar+2%O₂ lub Ar+0.5...5%CO₂.

Stopiwo jest odporne na pękanie gorące dzięki obecności w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ~12%.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i poprawia zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściągów o regularnych i łagodnych kształtach.

Klasyfikacja	
EN ISO	14343-A: G 23 12 L Si
AWS	A5.9: ER 309LSi

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
Drut	0.020	1.8	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	24	13

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-80°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥350	≥520	≥30	≥55	≥32

(*) 98% Ar + 2% CO₂.

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: M12, M13

Materiały

A312 TP309S; do połączeń różniamiennych stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi, do napawania jako warstwa buforowa.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

