

LNM 309H

CLASSIFICATION

AWS A5.9 - ER309

CARACTERISTIQUES

Fil plein pour des applications à hautes températures (fours industriels).
Forte résistance à l'oxydation jusqu'à 1050°C
Forte quantité de carbone.

POSITIONS DE SOUDAGE



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PD/4F



PE/4G



PF/3Gu

GAZ DE PROTECTION (SELON ISO 14175)

M12 Mélange de gaz Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Mélange de gaz Ar+ 0.5-3% O₂

ANALYSE CHIMIQUE DU FIL

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.08	1.8	0.4	23.6	13.2	0.1

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES DU MÉTAL DÉPOSÉ

Valeurs typiques	Gaz de protection	Condition	Limite élastique à	Résistance à la	Allongement	Résilience ISO-V(J)
			0.2% (N/mm ²)	rupture (N/mm ²)	(%)	+20°C
	M12	AW	400	640	35	110

NUANCES DES ACIERS À SOUDER

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI	UNS
		G-X30CrSi6	1.4710		
	X10CrAl7		1.4713	502	
	X10CrAl13		1.4724	410/414-TP405-CA15	
		G-X40CrSi13	1.4729		
		G-X40CrSi17	1.4740		
	X10CrAl18		1.4742	430-TP430-CB30	
	X10CrAl24		1.4762	TP443	
		G25CrNiSi18-9	1.4825		J92502
		G-X40CrNiSi22-9			
	X15CrNiSi20-12		1.4828	TP309	S30900
		G-X25CrNiSi20-14	1.4832		
	X12CrNiTi18-9		1.4878		

CONDITIONNEMENTS

Diamètre (mm)	1.0	1.2
Bobine BS300 15 kg	X	X

Autres diamètres et conditionnements sur demande

LNM 309H: rev. C-FR22-01/02/15

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document.
Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

LINCOLN
ELECTRIC