

LNT 304LSi

CLASIFICACIÓN

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

DESCRIPCIÓN GENERAL

Varilla inoxidable para la soldadura TIG con carbono extra bajo, de aceros CrNi austeníticos. Con alto contenido en Silicio para aumentar el mojado .

GASES DE PROTECCIÓN (ACC. ISO 14175)

II Gas Inerte Ar (100%)

HOMOLOGACIONES

DNV	TÜV	CE	DB
+	+	+	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	2.0	0.8	20	10	0.1

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Valores típicos	Gas de protección	Condición	Lim.Elástico	R.Tracción	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(I)	
			0,2% (N/mm ²)			+20°C	-196°C
	II	AW	467	622	37	147	67

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Carbono extra bajo [C < 0.03%]	X2CrNi19-11		1.4306	(TP)304 L	S30403
	X2CrNi18-10		1.4311	CF-3 (TP)304LN 302, 304	J92500 S30453 S30400
Carbono medio [C > 0.03%]	X4CrNi18-10		1.4301	(TP)304	S30409
		G-X5CrNi19-10	1.4308	CF-8	J92600
Estabilizado Ti, Nb	X6CrNiTi18-10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb18-10		1.4550	(TP)347	S34700
		G-X5CrNiNb19-10	1.4552	CF-8C	J92710

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro (mm)	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	
5 kg PE tubo	X	X	X	X	X	X	Nota : Longitud corte = 1000 mm

LNT 304LSi: rev. C-ES23-01/03/16

Lincoln Electric Iberia S.L. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.