

NST MIG 309 LSi

AWS: A5.9 ER 309LSi

EN ISO 14343: 2009 23 12 LSi



Kompakt tråd for rustbestandige materialer (uten Mo) mot karbonstål.

Generell beskrivelse:

NST MIG 309LSi er en lavkarbon kompakt MIG/MAG tråd for sveising av "rustfrie" materialer som AISI 304, EN 1.4301, EN1.4307 mot karbonstål.

Tråden benyttes også til belegging av karbonstål. Det benyttes normalt med blandgass av Ar og CO₂ eller Ar og O₂.

Dette gir en meget brukervennlig, stabil lysbue med minimalt med sprut samt et pent utseende på sveisen og jevn overgang til grunnmaterialet.

NST MIG 309LSi kan benyttes både med og uten pulsing.

Ved belegging av karbonstål, vil den kjemiske sammensetningen i første lag være tilsvarende AISI 304.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer er renhet. Forurensninger i sveising vil føre til porer. Mellomstrengs-temperatur bør ikke overskride 150 °C.

Varmetilførsel bør maksimalt være <2,0 kJ/mm.

Sveisegodset vil ha en austenittisk struktur med en liten andel ferritt (typisk 5-9%).

Sveisestillinger:



Strømart:

DC+

Gassmengde:

12-20 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	N
Max 0.03	0.65-1.0	1.0-2.5	Max 0.03	Max 0.02	Max 0.30	12.0-14.0	23.0-25.0	Max 0.30	-

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Ar+2-3% CO₂, Ar+2% O₂.

Bakgass: Ar.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
410	575	42		

Ferritt innhold (typisk):

WRC	De long	Schaeffler	
8.7FN	12.8%	9.6%	

Forpakkingsdata:

1,0mm x 12,5kg D300
1,2mm x 12,5kg D300

Godkjenninger:

TÜV, CE

Referanse / dato:

NST MIG 309LSi,
Norsk, 08.02.2016.