

NST MIG 316LSi

AWS: A5.9 ER 316LSi

EN ISO 14343: 2009 G 19 12 3 LSi



Homogen tråd for sveising av rustbestandige / syrefaste materialer.

Generell beskrivelse:

NST MIG 316LSi er en kompakt MIG/MAG tråd for sveising av "rustfrie" materialer som AISI 316, EN 1.4401, EN 1.4404 osv. Tråden benyttes normalt med blandgass 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. Tråden kan benyttes både med og uten pulsing. NST MIG 316LSi kan også benyttes til sveising av Nb- og Ti-stabiliserte materialer (eks. ASTM 316Ti) når driftstemperatur ikke overstiger 400 °C.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer er renhet. Forurensninger i sveisen vil føre til porer og i verste fall sprekker. Mellomstrengstemperatur bør ikke overskride 150 °C. Anbefalt varmetilførsel bør være lav: <2,0kJ, typisk mellom 0,5-2,0 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	
Max 0.03	0.65-1.0	1.0-2.5	Max 0.03	Max 0.02	Max 0.30	11.0-14.0	18.0-20.0	2.5-3.0	

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 %		
411	598	40		

Ferritt innhold (typisk):

WRC	De long	Schaeffler	
8.0FN	10.8%	10.5%	

Forpakkingsdata:

0,8mm x 5,0kg D200 + 12,5kg D300 + 200kg Ø51cm fat
1,0mm x 12,5kg D300 + 200kg fat
1,2mm x 12,5kg D300 + 250kg fat
1,6mm x 12,5kg D300

Godkjenninger:

TÜV, CE

Referanse / dato:

NST MIG 316LSi,
Norsk, 08.02.2016.