

## MIGWELD 309LSi

MIG/MAG Wires [GMAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 14343-A : G 23 12 LSi DIN 8556 : SG-X2 CrNi24 12 AWS A-5.9 : ER 309 LSi W.Nr. : 1.4332	TUV	Power generation industry Constructions & Engineering Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Высоколегированная проволока для сварки разнородных сталей, а также кованных или литевых. Используется также для сварки стали 18-8, подвергающихся сильной коррозии. Проволока особенно рекомендуется для сварки разнородных сталей, таких как сталь 18-8 с мягкой сталью и для нанесения нержавеющей слоя на мягкую, углеродистую и слаболегированную сталь.

### Base material

EN 10088-1/2	W.Nr.	AISI/ASME
X10 CrSi6	1.4712	
X10CrAl7	1.4713	
X10 CrSi13	1.4722	
X10CrAl13	1.4724	405
X10 CrSi18	1.4741	
X10 CrAl18	1.4742	442
X10 CrAl24	1.4762	446
X10CrSi29	1.4772	
X20CrNiSi25 4	1.4821	
G-X25 CrNiSi18 9	1.4825	
G-X40 CrNiSi22 9	1.4826	
X15 CrNiSi20	1.4828	309
G-X25 CrNiSi20 14	1.4832	
X5 CrNi18 10	1.4301	304H
X2 CrNi18 11	1.4306	304L
G-X10 CrNi18 8	1.4312	305
X2 CrNiN18 10	1.4311	304LN
X10 CrNiTi18 9	1.4541	321
X6 CrNiNb18 10	1.4550	347

### Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,025	0,80	1,60	23,50	13,50

### Typical mechanical properties

<b>Yield strength Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	>380
<b>Tensile strength Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	550-700
<b>Elongation A5 [%]</b>	>22
<b>Impact energy Kv [J]</b>	>32 J (-196°C) /



**Welding positions**



**Shielding gases acc. to EN ISO 14175**

I1 - Ar / M12 - Ar + 0.5 - 5% CO<sub>2</sub> / M13 - Ar + 0.5 - 3% O<sub>2</sub> /

**Welding parameters and packing**

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Вес пачки [кг]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl