

TIGWELD 309LSi

TIG Rods [GTAW]

Stainless and high alloyed steels

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

Высоколегированная проволока для сварки односортных кованных или литых сталей. Также используется для сварки стали 18-8, подверженных сильной коррозии. Проволока особенно рекомендуется для сварки разнородной стали, например, стали 18-8 с мягкой сталью, для нанесения слоя нержавеющей стали на мягкую, углеродистую и слаболегированную сталь.

Base material

AISI/ASTM	DIN	W.Nr.
	G-X25 CrNiSi 18 9	1.4825
	G-X40 CrNiSi22 9	1.4826
309	X15 CrNiSi20 12	1.4828
	G-X25 CrNiSi20 14	1.4832
304	X5 CrNi18 10	1.4301
304L	X2 CrNi18 11	1.4306
305	G-X10CrNi18 8	1.4312
304LN	X2 CrNi18 10	1.4311
321	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	X6 CrNiNb18 10	1.4550
	X10 CrSi6	1.4712
405	X10 CrAl13	1.4724
442	X10 CrAl18	1.4742
	X10CrAl7	1.4713
	X10 CrSi13	1.4722
	X10 CrSi18	1.4741
	X10 CrAl24	1.4762
	X10CrSi29	1.4772
	X20CrNiSi25 4	1.4821
высоколегированные стали		
стали с высокой прочностью		
аустенитно-марганцевые стали		
трудносварные стали		

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,03	0,65-1,2	1,0-2,5	22,0-25,0	11,0-14,0	0,5	0,5	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm ²]	>380
--	------

Tensile strength Rm [N/mm2]	550-700
Elongation A5 [%]	>22
Impact energy Kv [J]	>27 J (20°C) /
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Вес пачки [кг]
1,6	1000 /	5,0
2,0	1000 /	5,0
2,4	1000 /	5,0
3,2	1000 /	5,0

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