

SUPERMIG 309LSi

Korrózióálló és hőálló acélok

Besorolás: AWS A 5.9 : ER 309 LSi EN ISO 14343-A : G 23 12 LSi

Általános leírás és felhasználás:

SUPERMIG 309LSi egy G 23 12 LSi/ER 309LSi típusú tömör MAG hegesztőhuzal, precíziós felületi réteggel, garantált alacsony karbon tartalmú C-23Cr12Ni hegesztő anyag. Alkalmas Ar+2%O₂ vagy Ar+0.5...5%CO₂ típusú kevert gázokkal való hegesztésre. SUPERMIG 309LSi alacsony és közepes nyúlású korrózióálló acélok hegesztett kötéseire alkalmas. Ideális fekete-fehér kötések és párnarétegek készítésére. Lemezek plattírozására alkalmazható, melyek üzemi hőmérséklete 300°C alatti. A kötés delta-ferrit tartalma ~12%, így a jól ellenáll a meleg repedésnek. A hegesztőanyag szilícium tartalma a hegeszthetőséget (nedvesítést) javítja.

Hegeszthető anyagok:

A312 TP309S; ötvözetlen szerkezeti acél és rozsdamentes acél kötőseire .

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.030 max.	1.50 - 2.50	0.65- 1.00	23.00 - 25.00	12.00 - 14.00	0.75 max.	0.75 max.	0.03 max.	0.03 max.

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	Ütési energia ISO-V(J) 20 °C
> 350	> 520	> 30	> 100

Védőgáz:- EN ISO 14175 : M12, M13, M20, M21 .

A kémiai és azzal a mechanikai jellemzők is változnak a védőgáz függvényében.

Ajánlott védőgáz a 98% Ar + 2% O₂ vagy Ar + 2 – 3% Co₂.

Áramnem és polaritás: DC (+) **Jóváhagyások:** CE EN13479, **Tárolás:** Száraz, nedvességtől páratól mentes helyen.

Hegesztési irányelvek : MÍG hegesztés esetén alkalmazható rövid ív, permetes-, vagy impulzus ív. A rövid ív alkalmazása előnyösebb vékony falú szelvények hegesztésekor, vízszintes és pozíció hegesztéskor is. A permetes ív esetén növekszik a lerakott anyagmennyiség. Impulzus ívvel való hegesztés kiváló lehetőséget nyújt a változó keresztmetszetű anyagok jó eredménnyel való hegesztéséhez. Az impulzus ív alkalmazásakor 1,2mm huzal átmérőnél lehet elérni annak legnagyobb rugalmasságát. **Korróziós ellenállás :** Megfelelő a ER308LSi, híg savaknak jól ellenáll.

Hegesztési pozíciók:

Átmérő / mm / Hegesztési paraméter		0,8	1,0	1,2
Ar+1~2%CO ₂	Amp	40~120	80~160	100~210
	Volt	15~20	16~22	17~22
Ar+1~2%O ₂	Amp	160~210	180~280	200~300
	Volt	24~28	24~30	24~30



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2