

# Lincoln TIG 309L

## КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.9 - ER309L  
ISO 14343-A - W 23 12 L

## ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ

Сплошной присадочный пруток для сварки нержавеющей и углеродистой стали

## ЗАЩИТНЫЕ ГАЗЫ (СОГЛАСНО ISO 14175)

I1 инертный газ Ar (100%)

## ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

CE

+

## ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ ПРОВОЛОКИ (% ПО ВЕСУ)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.01	1.65	0.5	24	13	0.1

## ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

	Защитный газ	Состояние	Условный предел текучести 0.2% (Н/мм <sup>2</sup> )	Предел прочности (Н/мм <sup>2</sup> )	Удлинение (%)
Типичные значения:	M12	ПС	390	600	35

## СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Марки стали	EN 10088-1/-2	Mat. №	UNS
-------------	---------------	--------	-----

### Коррозионностойкая плакированная сталь

X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
X4 CrNi 18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 S30400

Соединения разных металлов (между малоуглеродистой/низколегированной сталью и нержавеющей сталью)

Наплавляющая сварка малоуглеродистой и низколегированной стали

## ВИДЫ ПОСТАВКИ

Диаметр (мм)	1.6	2.0	2.4
Ед-ца: 5-кг тубус	X	X	X

По запросу возможна упаковка в тару иного типа и размера

GTAW