

## Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku 19 9 LSi / ER 308LSi do spawania metodą MAG austenitycznych stali nierdzewnych gatunku 304 i 304L.

Stopiwo wykazuje wysoką odporność na korozję międzykrystaliczną w kontakcie z cieczami do temperatury 300°C. Drut stosowany jest w szerokiej gamie aplikacji do spawania rur, rurociągów, płyt oraz przy produkcji zbiorników i innych konstrukcji ze stali nierdzewnych.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu: Ar+2%O<sub>2</sub> lub Ar+0.5...5% CO<sub>2</sub>. Bardzo niska zawartość węgla w stopiwie zmniejsza możliwość wystąpienia korozji międzykrystalicznej eliminując tym samym konieczność wprowadzania dodatków stopowych stabilizujących strukturę metalu.

Zwiększona zawartość krzemu Si poprawia płynność ciekłego jeziora spawalniczego i zwilżalność zapewniając tym samym równą powierzchnię lica spoiny oraz dużą gładkość ściegów o regularnych i łagodnych kształtach.

Dla aplikacji kriogenicznych firma Air Liquide Welding zaleca zastosowanie drutu INERTFIL 308L T (o liczbie ferrytowej FN = 4-6, wg. WRC'92) będącego w naszej ofercie materiałów spawalniczych – prosimy o kontakt w celu udzielenia szczegółowych informacji.

Klasyfikacja	
EN ISO	14343-A: G 19 9 L Si
AWS	A5.9: ER 308LSi

Dopuszczenia	Oznaczenie
DB	•
TÜV	•



### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni
0.020	1.8	0.85	≤ 0.025	≤ 0.020	20	10

### Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-120°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 350	≥ 520	≥ 35	≥ 80	≥ 32

(\*) 98% Ar + 2% O<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M12, M13

### Materiały

1.4541 (X6CrNiTi18-10); 1.4301 (X4CrNi18-10); 1.4311 (X2CrNiN18-10)

AISI 304 - 304L - 302

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

