

## 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%O<sub>2</sub> vagy Ar+0.5...5%CO<sub>2</sub> 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; ötvöztelen szerkezeti acél és rozsdamentes acél kötőse .

### 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 <sup>2</sup> | Szakító szilárdság N/mm <sup>2</sup> | 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% O<sub>2</sub> vagy Ar + 2 – 3% Co<sub>2</sub>.

**Áramnem és polaritás:** DC (+) **Jóváhagyások:** CE EN13479, **Tárolás:** Száraz, nedvességtől párától 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 /<br>Hegesztési paraméter |      | 0,8     | 1,0     | 1,2     |
|---------------------------------------|------|---------|---------|---------|
| Ar+1~2%CO <sub>2</sub>                | Amp  | 40~120  | 80~160  | 100~210 |
|                                       | Volt | 15~20   | 16~22   | 17~22   |
| Ar+1~2%O <sub>2</sub>                 | Amp  | 160~210 | 180~280 | 200~300 |
|                                       | Volt | 24~28   | 24~30   | 24~30   |

