

SUPERMIG 308LSi

Korrózióálló és hőálló acélok

Besorolás: AWS A 5.9 : ER 308 LSi EN 12072 :G 19 9 LSi

Általános leírás és felhasználás:

SUPERMIG 308LSi nagyon kis szénttartalmú, 20Cr9Ni („ER308LSi”) ötvözettypusba tartozó tömör huzal, amely alkalmas az AISI 301,302,304, és 304L, 308 és 308 L -nek megfelelő, korrózióálló acélok védőgázos, fogyóelektrodás ívhegesztésére. Ajánlott védőgáz: Ar+(1-3%)O₂. Kiváló korrózióállóság és jó mechanikai tulajdonság jellemzi. széles körben alkalmazható, beleértve csőrendszert és lemez gyártása, hajó gyártás stb. Precíziós réteg tekercselés zökkenőmentes technológia, gyakorlatilag hibamentes hegesztés. Tipikus alkalmazások: élelmiszer feldolgozás és vegyipar valamint csövek, kazánok

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
0.03 max	1.60-2.50	0.65-1.00	19.50-22.00	9.00-11.00	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	≥ 35	≥ 60

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

Ajánlott védőgáz 98% Ar+2 O₂, Ar+2-3% Co₂. **Áramnem és polaritás:** DC (+)

Tárolás: Száraz, nedvességtől párától mentes helyen.

Hegesztési paraméterek:

Átmérő, mm	Hegesztőáram, A	Ívfeszültség, V
0.8	40-120	15-20
1.0	80-160	16-22
1.2	100-210	17-22

Hegesztési pozíciók:



1G/PA



2F/PB



2G/PC



3G/PF



4G/PE



PF2