



**НЕРЖАВЕЮЩАЯ СВАРОЧНАЯ ПРОВОЛОКА
M-309LSi**

ВАШ НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР В МИРЕ СВАРКИ

Классификация

AWS A5.9 : ER309LSi
EN ISO 14343 B : SS309LSi

Область применения

- Дуговая сварка сплошной проволокой в инертном газе (GMAW) низкоуглеродистой аустенитной нержавеющей стали (22 % хрома, 12 % никеля) либо сварка разнородных сталей, например, стали 304L с малоуглеродистой или низколегированной сталью.
- Широкий спектр применения на нефтехимических заводах и атомных электростанциях, а также в производстве оптоволокон.

Стандартный химический состав проволоки

C	Si	Mn	Ni	Cr	P	S	Al	Ti	Nb	Cu	Mo	N
0,016	0,88	1,85	13,52	23,01	0,024	0,002	0,009	0,005	0,015	0,30	0,08	0,068

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Удлинение (%)	Работа удара (Дж при 0°С)	Примечание
410	590	40	90	Защитный газ 2 % O ₂ + Ar