

NST MIG 308LSi

AWS: A5.9 ER308LSi

EN ISO 14343: 2009 19 9 LSi



Homogen tråd for sveising av rustbestandige materialer.

Generell beskrivelse:

NST MIG 308LSi er en lavkarbon kompakt MIG/MAG tråd for sveising av "rustfrie" materialer som AISI 304, EN 1.4301, EN 1.4307 osv.

Tråden benyttes normalt med blandgass Ar og CO₂ eller Ar og O₂.

Dette gir en meget brukervennlig, stabil lysbue med minimalt med sprut samt et pent utseende på sveisen og jevn overgang til grunnmaterialet.

Tråden kan benyttes både med og uten pulsing.

Den kan også benyttes til sveising av Nb- og Ti-stabiliserte materialer (eks. ASTM 321) når driftstemperatur ikke overstiger 400 °C.

Ved høyere driftstemperat benyttes Nb-stabilisert sveisetråd.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer er renhet. Forurensninger i sveising vil føre til porer.

Mellomstrengstemperatur bør ikke overskride 150 °C. Varmetilførsel bør maksimalt være <2,0 kJ/mm.

Sveisegodset vil ha en austenittisk struktur med en liten andel ferritt (typisk 5-9%).

Sveisestillinger:



Strømart:

DC+

Gassmengde:

12-20 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
Max 0.03	0.65-1.0	1.0-2.5	Max 0.03	Max 0.02	Max 0.30	9.0-11.0	19.5-21.0	Max 0.30	

Beskyttelsesgass:

Sveisegass: Ar+2-3% CO₂, Ar+2% O₂.

Bakgass: Ar.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
410	590	44		

Ferritt innhold(typisk):

WRC	De long	Schaeffler	
13.3FN	15.4%	12.6%	

Forpakkingsdata:

1,0mm x 12,5kg D300
1,0mm x 200kg Ø51cm fat
1,2mm x 12,5kg D300
1,2mm x 200kg Ø51cm fat

Godkjenninger:

CE

Referanse / dato:

NST MIG 308LSi,
Norsk, 08.02.2016.