

FILO PIENO PER ACCIAIO INOSSIDABILE  
SOLID WIRE FOR STAINLESS STEEL

Denominazione  
Product name **LA/309LSi**

Classificazioni  
Classifications **AWS A5.9: ER 309L Si**  
**EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si**

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno adatto alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 309. Anche per l'unione di acciai al Cr o Cr-Ni inossidabili, con acciai al carbonio o basso legati; per sottostrati su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con elettrodi o fili in 308L o 347. Idoneo come strato cuscinetto prima di un riporto. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo: M13: Ar+2%O2 // Ar+3%O2 oppure M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p> <p>Solid wire suitable for welding AISI 309 type austenitic stainless steels. Also suitable for the union of Cr or Cr-Ni stainless steels with carbon or low-alloyed steels; for sub-layers on unalloyed or low-alloyed steels before cladding with electrodes or wires in 308L or 347. Suitable as buffer layer before a hard-facing. Shielding gas: M13: Ar+2% O2 // Ar+3% O2 or M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	0.8	55-160
	1.0	80-240
	1.2	100-300
	1.6	230-375

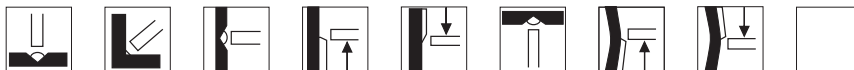
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni			
0,02	1,80	0,85	24,0	13,0			

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm <sup>2</sup>	Rs N mm <sup>2</sup>	A5d (%)	KV J +20°C	FN	GAS	
					M12	M13
600	410	34	100	10-15		

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

