

	Massieve draad elektrode = M	
	TIG lasstaaf = T	
	M-309 LSi / T-309 LSi	
	Ongelijksoortige (zwart-wit) verbindingen van RVS met koolstofstaal	

Normen	M – 309 LSi	T – 309 LSi
W. Nr. :	1.4332	
EN ISO 14343-A:	G 23 12 LSi	W 23 12 LSi
DIN 8556 :	SG X 2 CrNi 24 12	
AWS A-5.9 :	ER 309 LSi	

Toepassingsgebied – Eigenschappen

Massieve draad met laag koolstofgehalte voor het MIG / TIG lassen van austeniet-ferriet verbindingen met een max. bedrijfstemperatuur van 300°C. Austenitisch lasmateriaal met ca. 15% δ-ferriet. Het verhoogde ferrietgehalte maakt het lasmetaal scheurvast. Geschikt voor het lassen van moeilijk lasbare staalsoorten en oplossingen van RVS geplaatst staal. Bestand tegen interkristallijne corrosie tot 400°C. Oxidatiebestendig tot 1050°C. De laagste bedrijfstemperatuur bedraagt - 60°C. Maximale bedrijfstemperatuur van 300°C voor ongelijksoortige verbindingen.

Toepassingsvoorbeelden

Ongelijksoortige verbindingen (zwart-wit) van austenitische roestvaste staalsoorten, b.v.:

X 5 CrNi 18 10	1.4301	AISI 304
X 6 CrNi 18 11	1.4948	AISI 304 H
X 2 CrNi 19 11	1.4306	AISI 304 L
X 2 CrNiN 18 10	1.4311	AISI 304 LN
X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4401	AISI 316
X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4580	AISI 316Cb
G X5CrNiMoNb 18 10	1.4581	
X 2 CrNiMo 17 13 2	1.4404	AISI 316L
X 2 CrNi Mo 18 14 3	1.4435	
X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	AISI 316Ti
X 2 CrNi Mo Ti 18 12	1.4573	
X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4583	AISI 318
X 6 CrNiTi 18 10	1.4541	AISI 321
		AISI 321 H

X 6 CrNiNb 18 10	1.4550	AISI 347
		AISI 347 H
		AISI 348
		AISI 348 H
G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4552	AISI CF-8
G-X 6 CrNi 18 9	1.4308	
G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4408	AISI CF-8M
G-X 5 CrNiNb 19 10	1.4552	/ 1.4308
G-X 8 CrNi 18 10		
G-X 6 CrNi 18 10		

met on- en laaggelegeerde staalsoorten, b.v.:
HI, HII, 17 Mn 4, 15 Mo 3, StE 255 tot StE 355, evenals overeenkomstige gietstaalsoorten, verder voor corrosiebestendige cladlaslagen op voornoemde on- en laaggelegeerde staalsoorten en op warmvaste veredelde fijnkorrelige constructiestaalsoorten.

Verwerking aanwijzingen

Lasgebied schoonmaken. Tussenlaagtemperatuur tot op ca. 150°C beperken. Met kortsluit-, sproei- of pulsboog lassen. Pulserend Mig lassen heeft de voorkeur. RVS borstels gebruiken.

Mechanische eigenschappen

Lasmetaal	Richt waarden bij 20°C
Onbehandeld	
Rekgrens $R_{p0.2}$ (N/mm ²)	400
Treksterkte R_m (N/mm ²)	600
Rek A_5 (%)	35
Kerfslagwaarde A_v ISO-V (J)	> 55

Lasmetaalanalyse %, richtwaarden

C	Si	Mn	Cr	Ni	Fe
0.03	0.85	1.90	23.5	13.8	Rest

Beschermgas	vlg. EN 439	M – 309 L Si			T – 309 L Si				
		M12: 2.5% CO ₂ - rest Ar; M13: 2% O ₂ - rest Ar;			I 1: Las Argon (Ar)				
Stroomsoort		= +			= -				
Lasposities		alle			alle				
Lasparameters	Ø (mm)	0.8	1.0	1.2	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
	A min	80	120	180					
	A max	130	190	250					
Artikel nummers		37-2222	37-2224	37-2225	37-2313	37-2314	37-2315	37-2317	37-2317
Levervorm, spoeltype, gewicht		BS 300 15 kg (EN759)			5 kg				

Overeenkomstige lastoevoegmaterialen

Elektrode: E309L / 4332AC, Art.nr. CW-11600 (Ø 2,0 x 300 mm), CW-90121 (Ø 2,0 x 350 mm 1 KG), CW-11602 (Ø 2,5 x 300 mm), CW-9013 (Ø 2,5 x 300 mm 1 KG), CW-11604 (Ø 3,2 mm x 350 mm), CW-9014 (Ø 3,2 x 350 mm 1KG), CW-11606 (Ø 4,0 x 350 mm).

