

## Classificatie

AWS A5.9-93 : ER 308LSi  
 prEN 12072-99 : W 19 9 LSi/G 19 9 LSi

## Algemene omschrijving

**Massieve draad met extra laag koolstofgehalte voor het lassen van austenitische CrNi-stalen**  
**Met hoger siliciumgehalte voor een verbeterde aanvloeiing**

## Beschermgas (vlg. EN 439)

TIG	Inert gas	Ar(99.99%)	I1
MIG/MAG	Menggas	Ar+ 1 tot 3% O <sub>2</sub>	M13
	Menggas	Ar+ 2% CO <sub>2</sub>	M12

## Goedkeuringen

	LR	DB	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	TÜV	UDT
TIG	+	+		ER308LSi	304LSi	4306	+	+	+
MIG/MAG	+	+	UP	ER308LSi	304LSi	4306S	+	+	+

## Chemische samenstelling (richtwaarden in %) draad

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.010	1.6	0.8	20	10	0.2

## Mechanische eigenschappen (richtwaarden)

Volledig lasmetaal	0.2% Rekgrens (N/mm <sup>2</sup> )	Treksterkte (N/mm <sup>2</sup> )	Breukrek (%)	Kerfslagwaarde ISO-V(J)
Onbehandeld	TIG (I1)	390	590	40
Karakteristieke waarden	MIG (M12)	420	570	45
				+20°C -20°C -196°C
				120 85 50

## Te lassen staalsoorten

Staalsoorten	EN 10088-1/-2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Ongestabiliseerd X2CrNi19 11 C < 0.03%			1.4306	(TP)304 L CF-3	S30403 J92500
Ongestabiliseerd C > 0.03%	X2CrNi18 10 X4CrNi18 10		1.4311	(TP)304LN 302, 304	S30453 S30400
Ti-,Nb- gesta- biliseerd	X6CrNiTi18 10 X6 CrNiNb 18 10	GX5CrNi19 10	1.4301 1.4308 1.4541 1.4550 1.4552	(TP)304 CF-8 (TP)321 (TP)321H (TP)347 CF-8C	S30409 J92600 S32100 S32109 S34700 J92710

## Verpakking

Proces	Verpakkingseenheid (Diam. mm)	0.6	0.8	1.0	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2
TIG	2, 5 en 10 kg koker			X	X	X	X	X	X
MIG	15 kg haspel B300	X	X	X	X				
MIG	1 kg haspel S100		X		X				

Andere afmetingen en verpakking op aanvraag

Aansprakelijkheid: Alle informatie verstrekt in dit bulletin is gebaseerd op de huidige kennis. De gegevens kunnen zonder kennisgeving veranderd worden en gelden slechts als algemene richtlijn. DNL LNT/LNM304LSi 3