



DATA SHEET
DS 358
Rev. 5 del 14/01/2013
INEFIL INOX 309 LSI

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.9: ER309LSi	EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si
AWS A 5.9M: ER309LSi	
ASME SFA 5.9: ER309LSi	
ASME SFA 5.9M: ER309LSi	

APPROVAZIONI

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

309L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici.

APPLICAZIONI

Filo pieno a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 23% cromo e 13% nichel, per temperature di esercizio comprese tra i -80°C e i 300°C. Indicato per saldature eterogenee, generalmente tra acciai dissimili, acciai inossidabili e acciai al carbonio – manganese. Utilizzato inoltre per giunzioni e per operazioni di cuscinetto per riporti inossidabili. L'elevato contenuto di silicio permette di avere una buona stabilità d'arco e di ottenere cordoni di buon aspetto e spruzzi contenuti. Da utilizzarsi sotto protezione gassosa di miscela Ar 98% + O₂ 2%.

MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN	Altri
309	309 S	10088-1/-2 X2CrNiN 18-10	
309 L	TP 309	10088-1/-2 X2CrNi 19-11	
304 LN	TP 309 S	10088-1/-2 X5CrNi 18-10	
304 L		10213-4 GX40CrNiSi 22-9	
CF3		10213-4 GX25CrNiSi 18-9	
304		10213-4 GX25CrNiSi 20-4	
		10088-1/-2 X15CrNiSi 20-12	

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Temperatura di preriscaldamento e d'interpass dipendono dalla durezza del materiale base. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

DATI TECNICI

Gas: Mix Ar- O₂ (EN ISO 14175)

Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC + Polarità Inversa					
Diametro (mm)	0.8	1.0	1.2			
Volts (V)	16 ÷ 28	17 ÷ 32	18 ÷ 34			
Intensità (A)	60 ÷ 200	80 ÷ 260	100 ÷ 360			



DATA SHEET
DS 358
Rev. 5 del 14/01/2013
INEFIL INOX 309 LSI

I.N.E. S.p.A.
Via Facca 10
35013 Cittadella (PADOVA)
ITALY
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249
Internet: www.ine.it E mail: ine@ine.it

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL FILO

C %	Mn %	Si %	Cr %	Ni %	Mo %	Cu %			
0.02	1.80	0.70	24.00	14.00	0.10	0.10			

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

GAS		Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
		Rs	Rm	A 5d	+ 20°C	0°C	-20°C	-40°C	-50°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
M13	come saldato	440	560	40	> 47	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG			
Bacchetta TIG	INETIG INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: W 23 12 L Si
Arco sommerso SAW			
Filo animato FCAW			
Elettrodo SMAW	INOX 309 RLC	AWS A 5.4: E309L-17	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R