



DATA SHEET
DS 135
Rev. 1 del 18/05/2015
INETIG 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

APPROVAZIONI

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

TIPOLOGIA DI ACCIAIO

309L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici.

APPLICAZIONI

Bacchetta TIG 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. L'elevato contenuto di silicio permette di avere una buona stabilità d'arco e di ottenere cordoni di buon aspetto e spruzzi contenuti. Indicata per saldature eterogenee, generalmente tra acciai dissimili, acciai inossidabili e acciai al carbonio – manganese. Utilizzata inoltre per giunzioni e per operazioni di cuscinetto per riporti inossidabili.

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: Argon 100% (EN ISO 14175)
 Posizioni di saldatura: tutte le posizioni



PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	DC - Polarità Diretta
------------------	-----------------------

CONFEZIONI

Diametro (mm)	1.2	1.6	2.0	2.4	3.2	4.0
Lunghezza (mm)	1000	1000	1000	1000	1000	1000
Scatola	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg	5/25 Kg

* tolleranze in accordo alla normativa EN ISO 544



DATA SHEET
DS 135
Rev. 1 del 18/05/2015
INETIG 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 %			
0.025	1.80	0.70	20.00	10.00	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	-60°C
		(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
I1	come saldato	420	620	42	> 47	-	-	-	-

PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno MIG/MAG	INEFIL INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: G 23 12 L Si
Bacchetta TIG			
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