

TIG 309LMo



AWS A-5.9 ER 309LMo

EN ISO 14343-A W 23 12 L

CARACTÉRISTIQUES

Fil déposant un acier inoxydable austénitique de type 23%Cr, 12%Ni, 2.5% Mo. Les teneurs élevées en éléments d'alliages et le fort taux de ferrite permettent l'assemblage de nuances hétérogènes ou difficilement soudables et évitent ainsi les risques de fissuration à chaud. Utilisé en première couche de placage.

APPLICATIONS PRINCIPALES

Entretien - Réparation -
Constructions métalliques - Soudage
tôles galvanisées
410 - 304L - 309L - 316L - 321

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0.01	0.40	1.5	21.4	14.6	2.6	0.12

Ferrite

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm ²	Rp (0.2) N/mm ²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	610	440	31	110	20	210

PARAMÈTRES DE SOUDAGE

Ar
Ar + 30% He + 2.5% CO²
Ar + 2% O² ou CO²

NATURE DU COURANT

DC +

Préchauffage et températures entre passes en fonction du métal de base, pour indication pas de préchauffage sur aciers doux, jusqu'à 250°C sur aciers trempant.

APPROBATIONS

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Long (mm)	Poids/etui (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
1.0	1000	5	0291		
1.2	1000	5	0292		
1.6	1000	5	0293		
2.0	1000	5	0294		
2.4	1000	5	0295		
3.2	1000	5	0296		

Autres conditionnements, consultez-nous.

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : www.weldx.com