



# SUPERCORED 309L



ACIERS INOXYDABLES

AWS A5.22 E 309LT0-1/4

EN ISO 17633-A T 23 12 L R M/C 3

## CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré utilisable sous gaz déposant un alliage type 24Cr, 12Ni pour assemblage hétérogène, rechargement ou soudage d'alliages de même nature.

## APPLICATIONS PRINCIPALES

Industries alimentaires

301 - 302 - 304L - 308L - 321 - 347 - 309L - 316L - 410

## ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni
0.03	1.60	0.60	22.60	12.45

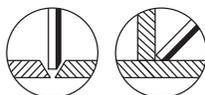
Ferrite WRC

FN 18

## PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm <sup>2</sup>	Rp (0.2) N/mm <sup>2</sup>	A5d%	J	°C	HB
Brut de soudage	580		35	40	- 20	

## POSITIONS DE SOUDAGE



## NATURE DU COURANT

DC +

Gaz : 80% Ar - 20% CO<sup>2</sup>

## APPROBATIONS

CE BV DNV GL LR

## CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	6972-1012	BS300	15.0	150-220
1.6	6972-1016	BS300	15.0	240-300

## A NOTER :

Toutes les fiches techniques et les fiches de données de sécurité de nos produits sont disponibles sur : [www.weldx.com](http://www.weldx.com)