

AWS A5.22 E 309LT1-1/4

EN ISO 17633-A T 23 12 L P M/C2

CARACTÉRISTIQUES

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

APPLICATIONS PRINCIPALES

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	P	S	Ni
0.03	1.3	0.8	23.0	0.025	0.010	12.5

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	HB
Brut de soudage	580		39	45	- 20	

POSITIONS DE SOUDAGE



NATURE DU COURANT

DC +

 Gaz : Ar + 20-25% CO²

APPROBATIONS

KR ABS LR BV GL DNV TUV CWB CE DB

CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	6972-2212	KS300	15.0	140 - 210
1.6	6972-2216	KS300	15.0	180 - 290

A NOTER :