

AWS A5.22 E 309LMoT0-1/-4

EN ISO 17632-A T 23 12 2 LR C/M 3

Werkstoff n°1.4459

### CARACTÉRISTIQUES

Fil fourré rutile déposant un acier inoxydable austénitique.

La teneur élevée en éléments d'alliages et le fort taux de ferrite permettent l'assemblage de nuances hétérogènes ou difficilement soudables et évitent les risques de fissuration à chaud. Arc très stable et sans projection. Le laitier est auto-détachable, laissant un cordon parfaitement lisse de bel aspect.

### APPLICATIONS PRINCIPALES

Sous couches sur aciers non ou faiblement alliés avant revêtement. Soudage hétérogène entre aciers inoxydables et aciers non ou faiblement alliés.

### ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.40	0.70	23.2	12.7	2.3

Ferrite WRC

FN 27

### 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	700	540	30	42	- 20	

### POSITIONS DE SOUDAGE



Gaz : 80% Ar - 20% CO<sup>2</sup> / 100% CO<sup>2</sup>

### NATURE DU COURANT

DC +

### APPROBATIONS

LR DNV BV GL TUV DB

### CONDITIONNEMENTS ET INTENSITÉS DE SOUDAGE

Diamètre (mm)	Référence	Bobine	Poids (kg)	Intensité (A)
1.2	6973-2012	BS300	15.0	120-290
1.6	6973-2016	BS300	15.0	190-340

### A NOTER :