MIG 309LMO

AWS A-5.9 ER 309 LMo **EN ISO 14343-A** G 23 12 2 L **Werkstoff n°** 1.4459

CARACTÉRISTIQUES

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

APPLICATIONS PRINCIPALES

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

ANALYSE CHIMIQUE TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.015	0.50	1.7	22.0	9.5	2.7

Ferrite
WRC 15

PROPRIÉTÉS MÉCANIQUES TYPE DU MÉTAL DÉPOSÉ

	Charge Rupt.	Limite Élast.	Allongement	Résilience	Température	Dureté
	Rm N/mm²	Rp (0.2) N/mm²	A5d%	J	°C	HV
Brut de soudage	580	430	31	110	20	210

GAZ DE PROTECTION

Ar

Ar + 30%He +2.5% CO^2

Ar + 2% O^2 ou CO^2

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)	Bobine	Poids/Bob. (kg)	Reference	Intensité (A)	Voltage (V)
0.8	**D300**	15.0	0190	80-180	17-25
1.0	**D300**	15.0	0191	160-220	20-26
1.2	**D300**	15.0	0192	200-260	25-30
1.6	**D300**	15.0	0193		

Autres conditionnements, consultez-nous.

©Weld'x - Rév 01