

# ARC-TECH

## MIG/TIG 309 LMO



### ▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

<b>C:</b> 0,011	<b>Si:</b> 0,35	<b>Mn:</b> 1,42	<b>FN &lt;</b> 10
<b>Ni:</b> 15	<b>Cr:</b> 21,5	<b>Mo:</b> 2,7	

### ▷ MATERIAL BASE

Uniones disimilares de aceros al carbono, aceros de baja aleación y aceros inoxidables.

### ▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

**MIG:** Ø 0,8 – 1,6 mm

**MIG/MAG:** Bobinas 15 Kg / Bidones 250 kg

**TIG:** Ø 1,6 – 3,2 mm x 1000 mm

**Tubos:** 5 kg

**Otros formatos y diámetros:** Consultar

### ▷ GAS / TIPO DE CORRIENTE:

**TIG:** (ISO 14175) I1 (= -) **MIG:** M12, M13

### ▷ CLASIFICACIÓN

EN ISO 12072: G/W 99 23 12 21 ;

AWS A5.9: ER 309LMO

(Werkstoff Nr.: 1.4459)

### ▷ APLICACIONES

- Hilo macizo para soldadura TIG (GTAW) ó MIG (GMAW).

- Recomendado especialmente en condiciones de elevada dilución en soldaduras disimilares entre aceros inoxidables y aceros al carbono o de baja aleación.

- No existen materiales de base de composición y propiedades similares.

- Especialmente recomendado en uniones de aceros AISI 316L ó 318 así como 410, 304L, 321 con aceros al carbono o de baja aleación.

### ▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



### ▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LÍMITE ELÁSTICO 0,2%	CARGA ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA +20°C
440 N/mm <sup>2</sup>	600 N/mm <sup>2</sup>	30%	> 80 J