

ARC-TECH

SAW 309 L



▷ COMPOSICIÓN QUÍMICA DEL METAL DEPOSITADO [% EN PESO]

C: 0,015	Si: 0,50	Mn: 1,50
Ni: 13	Cr: 23	

▷ MATERIAL BASE

- Uniones disimilares entre aceros al carbono o de baja aleación con aceros inoxidables.

▷ DIÁMETROS DISPONIBLES

Ø 2,0 – 4,0 mm. Bobinas 25 kg

Otros formatos y diámetros: Consultar

▷ FLUX

ISO 14174: S A AF 2 64 AC H5

▷ CLASIFICACIÓN

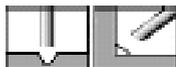
AWS A5.9/A5.9M - ER309L;
ISO 14343-A - S 23 12 L

▷ APLICACIONES

- Hilo macizo inoxidable con bajo contenido en carbono para la soldadura de uniones disimilares.

- Recomendado con fluxes "S A AF 2 64 DC H5 " (DC) o "S A AF 2 64 AC H5" (AC/DC).

▷ POSICIÓN DE SOLDADURA



Plano y en ángulo.

▷ PROPIEDADES MECÁNICAS TÍPICAS METAL DEPOSITADO [AW]

LIMITE ELÁSTICO	CARGA DE ROTURA	ALARGAMIENTO	RESILIENCIA -40°C
400 N/mm ²	580 N/mm ²	33 %	70 J