

Clasificación

AWS A5.4 : E309MoL-16
 UNE-EN 1600: E 23 12 2 L R 32

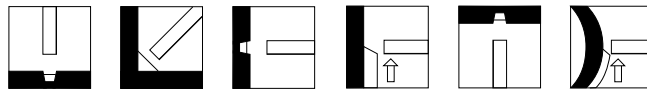
Descripción General

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones altamente aleado al CrNiMo.
 Alta resistencia a la corrosión.
 Especialmente desarrollado para la soldadura de aceros inoxidable con aceros al carbono y pasadas de raíz en plaqueado.
 Espesor máximo de chapa en soldadura a tope : 12mm aprox.
 Adecuado para la soldadura de reparación en uniones disimilares y aceros difícilmente soldables..

Rango Temperatura

Partes a presión: -10..+400°C
 Resistencia a oxidación : n.a..

Posiciones de Soldadura



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G ↑ PE/4G PF/5G ↑

Tipo de Corriente

CA / CC electr. +

Homologaciones

LR	BV	ABS	DNV	GL	Controlas	DB	TÜV	UDT	TTK	RMRS	RINA
SS/CMn	UP	+	309Mo	4459	+	+	+	+	+	SS/CMn	309Mo

Composición química (% en peso), metal depositado y N° de ferrita

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0,02	0,8	0,8	23,0	12,5	2,7	15-25

Propiedades mecánicas, metal depositado

Condición	Lim. Elast 0,2% (N/mm ²)	R. Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J) +20°C -20°C -60°C		
Sin tratamiento						
Requerido AWS min.	-	520	30	--	--	--
Requerido EN min.	350	550	25	--	--	--
Valores típicos	580	700	30	57	50	45

Empaquetado, tamaños disponibles e identificación

Diámetro(mm)	2,0	2,5	3,2	4,0	5,0
Longitud (mm)	300	350	350	350	450

Unidad: Paquete

Piezas/unid.	180	110	120	85	55
Peso neto/unid. (Kg)	2,4	2,6	4,7	4,8	5,4

Identificación

Marcado: Arosta 309Mo/309Mo-16

Color Punta: Azul claro

Nota: Lincoln KD,S.A. se reserva el derecho de modificar sin previo aviso las características de los productos presentados en este documento, y puede considerarse únicamente como guía de consulta.

Materiales a soldar

Grado Acero	EN 10088-1/2	EN 102 13-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Primera capa en plaqueados CrNiMo	X2CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2CrNiMo18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2CrNiMoN17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2CrNiMoN17-13-3		1.4429		
	X4CrNiMo17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4CrNiMo17-13-3		1.4436		
	X6CrNiMoTi17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10CrNiMoTi17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6CrNiMoNb17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	GX5CrNiMo19-11		1.4408		

- Soldadura de metales disimilares: acero suave o de baja aleación con acero inoxidable CrNiMo hasta 12 mm de espesor máx.

- Soldadura de recargue sobre acero suave o de baja aleación.

Hoja de cálculo

Tamaño Diam.xlong. (mm)	Corriente Rango (A)	Tipo	Tiempo por electrodo a (s)*	Energía por electrodo a E(KJ)	V. Dep. Intensidad máx. H(kg/h)	Peso/ 1000 unid. (kg)	Electrodos/ kg metal dep. B	kg Electrodo/ kg metal dep. 1/N
2,0x300	30-60	CC+	44	46	0,54	10,8	149	1,61
2,5x350	40-80	CC+	52	90	0,91	20,4	76	1,54
3,2x350	60-80	CC+	58	122	1,4	33,2	45	1,49
4,0x350	80-150	CC+	64	259	1,9	51,6	30	1,54
5,0x450	140-190	CC+	99	549	2,6	98,7	14	1,38

*punta: 35 mm

Parámetros óptimos de soldadura

Posición Diámetro (mm)	1G Intensidad (A)	2F	2G	3G ascend.	4G	5G ascend.
2,0		45	45	40	40	40
2,5	70	70	70	60	60	60
3,2	100	100	100	70	70	70
4,0	140	140	140	80		
5,0	180	180	180			