

## SW 309 L CORED

### Normes

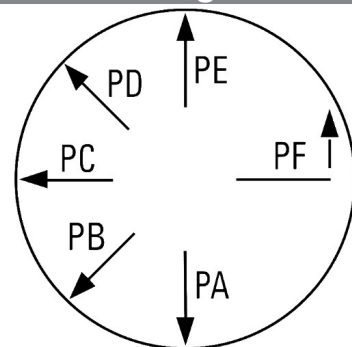
AWS A5.22/ ASME SFA5.22 E309LT1-1/-4

EN ISO 17633-A-T 23 12 L P M21/C1 2

### Applications

- 23,5%Cr-13%Ni acier inoxydable
- Soudage des métaux hétérogène (Acier/Inox,...)
- Assemblage des aciers doux ou faiblement alliés, et des aciers inoxydables de différentes natures.

### Position de soudage



### Propriétés

- Bonnes performances toutes positions

### Polarité et gaz

DC +

Ar + 20~25% CO<sup>2</sup>

### Analyse chimique (%)

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo
0.026	0.86	1.43	0.021	0.006	12.82	23.52	0.130

### Propriétés mécaniques

Protection gazeuse	Rupture mécanique (MPa)	Élasticité (%)	Température de test (°C)	Résilience - CVN (J)
80% Ar + 20% CO <sup>2</sup>	580	39	-60	40

### Paramètres de soudage

Protection gazeuse	CTWD* (mm)	Vitesse de fil (mètres/minute)	Intensité (A)	Tension (V)	Déposition (kg/heure)
1,2mm					
80% Ar + 20% CO <sup>2</sup>	19-25	6.2	140	23~26	2.8
		9.0	180	27~30	5.3
		12.0	210	27~30	4.9

\*Contact Tip to Work Distance (Distance entre le tube contact et la surface de travail)

N'hésitez pas à nous contacter pour connaître les conditionnements disponibles !