

# AROSTA® 309MO

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Alta resistenza alla corrosione
- Appositamente sviluppato per la saldatura dell'acciaio inox all'acciaio al carbonio e per le passate di radice nella placcatura
- Adatto per la saldatura di riparazione in giunti dissimili e acciai difficili da saldare
- Saldabile con corrente AC e DC+

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Strati intermedi e acciai placcati
- Giunzioni dissimili
- Acciai per indurimento

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.4 E309LMo-16  
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L R 3 2

## TIPO DI CORRENTE

DC+/AC

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni, ad eccezione della verticale discendente

## APPROVAZIONI

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	non specificato	non specificato	non specificato	22.0	11.0	2.0	non specificato
Max.	0.04	2.5	1.2	25.0	14.0	3.0	non specificato
Valori tipici	0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

## CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE DEL DEPOSITO (ALL WELD METAL)

As welded		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valori tipici
Rottura	(MPa)	min. 520	min. 550	700
0.2% Snervamento Rp0,2	(MPa)	non specificato	min. 350	580
Allungamento (%)		30	25	30
Resilienza ISO-V (J)	+20°C	non specificato	non specificato	57
	-20°C	non specificato	non specificato	50
	-60°C	non specificato	non specificato	45

## REGOLAZIONE PARAMETRI

Diametro x Lunghezza (mm)	Corrente (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-80
4,0 x 350	80-150
5,0 x 450	140-190

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro x Lunghezza (mm)	Confezione	Elettrodi/unità	Peso netto/unità (kg)	Codice prodotto
2,5 x 350	CBOH	85	2.0	528633-1
3,2 x 350	CBOX	112	4.2	528824-1
4,0 x 350	CBOX	77	4.3	528930-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.5	528947-1

### RISULTATI DELLE PROVE

I risultati dei test per le proprietà meccaniche, la composizione del deposito o dell'elettrodo e i livelli di idrogeno diffusibile sono stati ottenuti da una saldatura prodotta e testata in base agli standard prescritti e non devono essere considerati i risultati attesi in una particolare applicazione o saldatura. I risultati effettivi variano a seconda di diversi fattori, tra cui, a titolo esemplificativo ma non esaustivo, procedure di saldatura, composizione e temperatura dei materiali base, configurazione del cianfrino e metodi di fabbricazione. Gli utilizzatori sono chiamati a confermare l'idoneità del materiale di consumo per la saldatura e delle procedure attraverso test di qualifica o altri metodi idonei prima dell'utilizzo.

Le Schede di Sicurezza (SDS) sono disponibili qui:



Soggetto a modifica - Le informazioni sono precise per quanto a nostra conoscenza al momento della stampa della presente brochure.  
Fare riferimento a: [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) per qualsiasi informazione aggiornata.