

INERTFIL 309LMo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- El metal de soldadura tiene un contenido de delta-ferrita de ~15%, lo que da lugar a una gran resistencia al agrietamiento en caliente.
- También se utiliza para capas intermedias antes del plaqueado, cuando el Mo es un elemento de aleación necesario.
- Utilizado para uniones disímiles como las de carbono y dúplex.

APLICACIONES TÍPICAS

- Uniones disímiles
- Cladding

CLASIFICACIÓN

AWS A5.9 ER309LMo*
EN ISO 14343-A G 23 12 2 L

* Clasificación más cercana

GASES DE PROTECCIÓN (SEGÚN EN ISO 14175)

M12 Gas mezcla Ar+ 0.5-5% CO₂
M13 Gas mezcla Ar+ 0.5-3% O₂

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO) TÍPICA, HILO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo
0.012	1.44	0.35	0.019	0.002	21.5	14.5	2.6

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Gas protección	Condición*	Límite elástico (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
Valores típicos	M13	AW	≥350	≥550	≥30	≥55

* AW = Recién soldado

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro del hilo (mm)	Empaquetado	Peso (kg)	Referencia del producto
1.0	BOBINA (BS300)	15.0	W000283100
1.2	BOBINA (BS300)	15.0	W000283101

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.