

# INOXCORED 309LV

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Filo animato rutile alto legato per la saldatura in posizione di giunti dissimili, strati cuscinetto o placcature.
- INOXCORED 309LV presenta proprietà di saldatura eccezionali, quasi prive di spruzzi, con rimozione della scoria molto semplice. Progettato per la saldatura in posizione orizzontale (PD), sovratesta (PE) e verticale ascendente (PF).
- INOXCORED 309LV fornisce saldature con elevata resistenza alla corrosione grazie al basso contenuto di carbonio e alla composizione chimica bilanciata.
- La migliore qualità delle saldature con generatori CV standard aiuta a ridurre le spese di investimento. L'applicazione di gas di protezione Ar/CO<sub>2</sub> o CO<sub>2</sub> standard ottimizza i costi di saldatura.
- L'elevata produttività genera risparmi sui costi totali di saldatura. Processo semiautomatico ottimale con ciclo di lavoro elevato.
- Risparmio sul costo totale di saldatura per la riduzione della pulizia. Saldature senza spruzzi con facile rimozione della scoria.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22	E309LT1-1 E309LT1-4
EN ISO 17633-A	T 23 12 L P M21 1 T 23 12 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS309L-FB1

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

Tutte le posizioni

## GAS DI PROTEZIONE (ACC. EN ISO 14175)

M21	Miscela gas Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	Gas attivo 100% CO <sub>2</sub>

## APPROVAZIONI

LR	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferrite
≤0.04	1.5	0.6	24	13	12-20

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

Valori tipici	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-60°C
	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

\* AW = As welded

Test gas: 82% Ar+18% CO<sub>2</sub>

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S200)	4.5	W000281781
	BOBINA (BS300)	15.0	W000281782

### 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.