

# Cor-A-Rosta® 309L

## CARATTERISTICHE PRINCIPALI

- Per la saldatura di acciaio inossidabile su acciaio C-Mn e strati intermedi su acciaio placcato.
- Eccellenti proprietà di saldabilità e eccellente rimozione della scoria.
- Elevata resistenza all'infragilimento.
- Cordone di saldatura dall'aspetto liscio e regolare.

## APPLICAZIONI TIPICHE

- Costruzione in acciaio
- Manutenzione e rigenerazione di strati cuscinetto.

## CLASSIFICAZIONE

AWS A5.22 E309LT0-1/-4  
EN ISO 17633-A T 23 12 LR C/M 3

## TIPO DI CORRENTE

DC+

## POSIZIONI DI SALDATURA

piano/orizzontale

## 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>  
Flusso gas 15-25l/min

## APPROVAZIONI

LR	TÜV
+	+

## COMPOSIZIONE CHIMICA [%] TIPICA DEL DEPOSITO

Gas di protezione	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
M21/C1	0.03	1.4	0.6	24	12.5	15

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

	Gas di protezione	Condizione*	Snervamento (MPa)	Rottura (MPa)	Allungamento (%)	Resilienza ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Richiesto: AWS A5.22			non specificato	min. 520	min. 30		
EN ISO 17633-A			min. 320	min. 510	min. 25		
Valori tipici	M21/C1	AW	445	560	36	45	40

\* AW = As welded

## CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI

Diametro del filo (mm)	Confezione	Peso (kg)	Codice prodotto
1.2	BOBINA (S300)	15.0	585209

### 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.