

# AROSTA® 309MO

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Alta resistencia a la corrosión
- Especialmente desarrollado para soldadura de acero inoxidable con acero al carbono y pasadas de raíz en el recargue
- Adecuado para la soldadura de reparación en juntas disímiles y aceros difíciles de soldar
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad

## APLICACIONES TÍPICAS

- Buffer layers and clad steels
- Uniones disimilares
- Aceros endurecibles

## HOMOLOGACIONES

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Min.	no especificado	no especificado	no especificado	22.0	11.0	2.0	no especificado
Max.	0.04	2.5	1.2	25.0	14.0	3.0	no especificado
Valores típicos	0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Recién soldado		AWS A5.4	ISO 3581-A	Valores típicos
Resistencia a la tracción	(MPa)	min. 520	min. 550	700
Límite elástico 0,2%	(MPa)	no especificado	min. 350	580
Alargamiento (%)		30	25	30
Impacto ISO-V (J)	+20°C	no especificado	no especificado	57
	-20°C	no especificado	no especificado	50
	-60°C	no especificado	no especificado	45

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (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

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
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

#### 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 adapta a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.