

BASINOX 309LMo

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo MMA básico adecuado para la soldadura de aceros inoxidables tipo AISI 309.
- Especialmente adecuado para la soldadura de aceros disimilares (aceros inoxidables con aceros al carbono).
- El contenido de carbono del metal depositado es de 0,04% como máximo
- Temperatura de servicio hasta +1000°C, a temperaturas elevadas, el contenido de Mo mejora las propiedades de fluencia.
- Excelente soldabilidad con un arco libre de proyecciones
- Escoria autoeliminable, rendimiento 100%

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E309LMo-15
EN ISO 3581-A E 23 12 2 L B 22

TIPO DE CORRIENTE

DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

TÜV									
+									

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

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferrita	
0.025	1.4	0.4	≤0.030	≤0.025	22.5	13	2.5		5-15

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Requisito	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J) +20°C
AWS A5.4	AW	no especificado	min. 520	min. 30	no especificado
EN ISO 3581-A	AW	min. 350	min. 550	min. 25	no especificado
Valores típicos	AW	380	600	32	50

*AW: Recien soldado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 300	45-70
3,2 x 350	65-120
4,0 x 350	115-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 300	VPMD	100	1.8	W100287985
3,2 x 350	VPMD	60	2.2	W100287986
4,0 x 350	VPMD	40	2.1	W100287987

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.