

# Arosta® 309S

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Para soldar acero inoxidable con acero al carbono y pasadas de raíz en acero plaqueado.
- Aplicable para pasadas de raíz en aceros aleados N AISI 304LN.
- Excelente soldabilidad y eliminación de escoria.
- Alta resistencia a la fragilidad.
- Se puede soldar en CA y CC+ polaridad.

## CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E309L-16  
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 32

## TIPO DE CORRIENTE

AC/DC+

## POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

## HOMOLOGACIONES

ABS	BV	TÜV
+	+	+

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

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc. WRC 1992)
0.02	0.8	0.8	23.5	12.5	12-20

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

	Condición*	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-120°C
Requisito: AWS A5.4		no especificado	min. 520	min. 30	no especificado		
EN ISO		min. 320	min. 510	min. 25	no especificado		
Valores típicos	AW	480	560	40	60	50	40

AW = Recien soldado

## CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	40-75
3,2 x 350	60-110
4,0 x 350	80-150
5,0 x 350	140-220

## DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	528374-2
3,2 x 350	CBOX	120	4.3	528381-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	528497-2

### 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](http://www.lincolnelectric.eu) para cualquier información actualizada.