# Arosta® 309S

## CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo revestido rutílico para todas las posiciones que deposita acero inoxidable austenítico 309L para uniones disímiles, capas tampón y uniones de aceros similares
- Microestructura con aproximadamente un 12 % de delta-ferrita que favorece una alta resistencia a la fisuración en caliente
- Fácil cebado y reencendido del arco con excelente soldabilidad y escoria de desprendimiento automático
- Excelente operabilidad y particularmente adecuado para aplicaciones de soldadura en posición plana para uniones a tope y de filete
- Rendimiento de aproximadamente el 100%

## APLICACIONES TÍPICAS

- Uniones disímiles de aceros inoxidables con aceros dulces y de baja aleación, para temperaturas de operación de hasta 300 °C
- Capas de amortiguación y revestimientos en aceros no aleados y de baja aleación
- Soldadura de aceros inoxidables de composiciones similares

## CLASIFICACIÓN

| | |
|---|---|
| AWS A5.4 | E309L-16 |
| EN ISO 3581-A | E 23 12 L R 1 2 |

## 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 | P | S | Cr | Ni | FN (acc. WRC-1992) |
|---|---|---|---|---|---|---|---|
| ≤0.040 | 0.9 | 0.9 | ≤0.025 | ≤0.025 | 23.5 | 12.2 | 12-20 |

## PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

| | Condición | Límite elástico 0,2% (MPa) | Resistencia a la tracción (MPa) | Alargamiento (%) 4d | Alargamiento (%) 5d | Impacto ISO-V (J) +20°C |
|---|---|---|---|---|---|---|
| AWS A5.4 | AW | - | ≥ 520 | ≥ 30 | - | - |
| EN ISO 3581-A | AW | ≥ 320 | ≥ 510 | - | ≥ 25 | - |
| Valores típicos | AW | 470 | 590 | 40 | 36 | 55 |

AW = Recién soldado

- = no especificado

## CORRIENTE DE SALIDA

| Diámetro x Longitud (mm) | Corriente de soldadura (A) |
|---|---|
| 2,5 x 350 | 55-80 |
| 3,2 x 350 | 70-110 |
| 4,0 x 450 | 120-140 |

## 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 procedimiento 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.