

# INOXCORED 309LV

## CARACTERISTICI DE TOP

- Sarma tubulara rutilica inalt aliata pentru sudarea pozitionala a imbinarilor eterogene, a straturilor tampon sau a placarilor.
- INOXCORED 309LV prezinta proprietati remarcabile la sudare, aproape fara stropire si cu detasarea foarte buna a zgurii. Proiectata pentru sudarea in pozitie orizontala, peste cap si vertical ascendenta.
- INOXCORED 309LV furnizeaza suduri cu rezistenta ridicata la corozione datorita continutului scazut de carbon si a compozitiei chimice echilibrate.
- Calitatea superioara a sudurilor obtinute cu surse de sudare CV (tensiune constanta) standard ajuta la reducerea costurilor cu investitiile. Folosirea gazelor de protectie uzuale Ar/CO<sub>2</sub> sau CO<sub>2</sub> optimizeaza costurile sudarii.
- Productivitatea ridicata determina reducerea costurilor totale de sudare. Procedul de sudare mecanizat este pentru regimuri intensive de lucru.
- Cusaturile sudate fara stropiri si zgura care se desprinde usor duc la reducerea operatiilor de curatare si astfel la scaderea costurilor totale ale sudarii.

## CLASIFICARE / INCADRARE

AWS A5.22	E309LT1-1 E309LT1-4
EN ISO 17633-A	T 23 12 L P M21 1 T 23 12 L P C1 1
EN ISO 17633-B	TS309L-FB1

## TIP CURENT

DC+

## POZITII DE SUDARE

Toate pozitile

## GAZE PROTECTIE (CONF. EN ISO 14175)

M21	Ar+ 15-25% CO <sub>2</sub>
C1	100% CO <sub>2</sub>

## APROBARI

LR	DNV	RINA	TÜV	DB
+	+	+	+	+

## COMPOZITIE CHIMICA TIPICA METAL DEPUS (%)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Ferita
≤0.04	1.5	0.6	24	13	12-20

## PROPRIETATI MECANICE TIPICE PE METAL DEPUS

	Gaze de protectie	Conditii*	Limita de curgere (MPa)	Rezistenta la rupere Rm (MPa)	Alungire (%)	Impact ISO-V (J)	
						+20°C	-60°C
Valori tipice	M21	AW	≥320	≥520	≥30	≥40	≥27

\* AW = Stare sudata

Gaz pentru testare: 82% Ar + 18% O<sub>2</sub>

## AMBALARE SI DIMENSIUNI DISPONIBILE

Diametru sarma (mm)	Ambalare	Greutate (kg)	Referinta
1.0	ROLA (BS300)	15.0	W000281780
	ROLA (S200)	4.5	W000281781
1.2	ROLA (BS300)	15.0	W000281782

## REZULTATE TESTE

Rezultatele testelor incercarilor mecanice, compoziția metalului depus sau a electrodului și a nivelului hidrogenului difuzibil au fost obținute pe o imbinare sudata și testată conform standardelor prescrise și nu trebuie presupuse a fi rezultatele așteptate într-o anumită aplicație sau sudare. Rezultatele reale vor varia în funcție de mulți factori, inclusiv, dar fără a se limita la, procedura de sudare, compoziția chimică a tablelor și temperatura, proiectarea sudurii și metodele de fabricație. Utilizatorii sunt atenționați să confirme, prin teste de calificare sau prin alte mijloace adecvate, adecvarea oricărui consumabil și procedură de sudură înainte de utilizare în aplicația prevăzută.

Fise cu date de securitate (SDS) sunt disponibile  
aici:



Sub rezerva modificărilor – Aceste informații sunt exacte, după cunoștințele noastre, la momentul tipăririi.  
Vă rugăm să consultați [www.lincolnelectric.eu](http://www.lincolnelectric.eu) pentru orice informații actualizate.