

FILO PIENO PER ACCIAIO INOSSIDABILE
SOLID WIRE FOR STAINLESS STEEL

Denominazione
Product name **LA/309LMo**

Classificazioni
Classifications **AWS A5.9: ER 309L Mo**
EN ISO 14343-A: G 23 12 2 L

Approvazioni Approvals		Corrente di Saldatura Welding Current	DC (+)
---------------------------	--	--	--------

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Filo pieno in acciaio inossidabile a basso contenuto di carbonio, adatto alla saldatura di acciai al Cr-Ni-Mo inossidabili con acciai al carbonio o basso legati; come sottostrato su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con elettrodi o fili in 316L; indicato per la riparazione di acciai di difficile saldabilità. Ottima la resistenza alla criccabilità a caldo. Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo: M13: Ar+2%O2 // Ar+3%O2 oppure M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p> <p>Stainless steel solid wire with low carbon content, suitable for welding Cr-Ni-Mo stainless with carbon or low-alloyed steels; for sub-layers on unalloyed or low-alloyed steels; before cladding with electrodes or wires in 316L and difficult to weld steels. Excellent resistance to hot cracking. Shielding gas: M13: Ar+2% O2 // Ar+3% O2 or M12: Ar+2% CO2 // Ar+3% CO2.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	0.8	50-140
	1.0	80-190
	1.2	100-280
	1.6	230-350

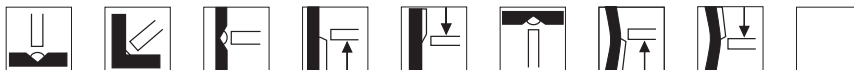
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo		
0,02	1,60	0,50	24,0	13,0	2,70		

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C	FN	GAS	
					M12	M13
610	410	32	70	12-20		

Posizioni di saldatura - Welding positions



EN	PA	PB	PC	PF	PG	PE	PF	PG	
AWS	1G	2F	2G	3G	3F	4G	5G	5G	

