

BARRETTE TIG PER ACCIAIO INOSSIDABILE
TIG RODS FOR STAINLESS STEELS

Denominazione
Product name **LA/TIG309LMo**

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

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

Caratteristiche principali - Main characteristics

<p>Barretta TIG in acciaio inossidabile a basso contenuto di carbonio, adatta alla saldatura di acciai al Cr-Ni-Mo inossidabili con acciai al carbonio o basso-legati; adatto all'unione di acciai dissimili, per sottostrati su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con 316 o 316L e per acciai di difficile saldabilità. Protezione: Argon puro.</p> <p>TIG rod in stainless steel with low carbon content, suitable for welding CR-Ni-Mo stainless steels with carbon or low-alloyed steels, suitable for joining dissimilar steels, for sub-layers on unalloyed or low-alloyed steels before cladding with 316 or 316L and for difficult to weld steels. Protective gas: pure Argon.</p>	Diam. mm	Welding parameters
	1.6	
	2.0	
	2.4	
	3.2	

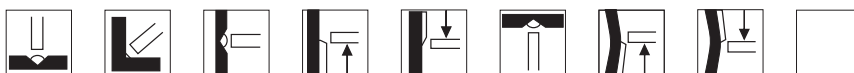
Analisi chimica tipica del deposito% - Typical weld chemical composition %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo		
0,020	1,60	0,0	22,5	11,0	2,70		

Caratteristiche meccaniche tipiche - Typical mechanical characteristics

Rm N mm ²	Rs N mm ²	A5d (%)	KV J +20°C		FN	GAS	
620	410	38	100		10 - 20	11	

Posizioni di saldatura - Welding positions



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

