

309 - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAIO INOSSIDABILE

Solid wires for stainless steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

lo pieno adatto alla saldatura di acciai inossidabili austenitici del tipo AISI 309. Anche per l'unione di acciai al Cr o Cr-Ni inossidabili, con acciai al carbonio o basso legati; per sottostrati su acciai non legati o basso legati prima della placcatura con elettrodi o fili in 308L o 347. Idoneo come strato cuscinetto prima di un riporto.

Si consiglia l'utilizzo di miscele di gas tipo:

M13: Ar+2%O₂ // Ar+3%O₂

oppure M12: Ar+2% CO₂ // Ar+3% CO₂.

Main characteristics

Solid wire suitable for welding AISI 309 type austenitic stainless steels. Also suitable for the union of Cr or Cr-Ni stainless steels with carbon or low-alloyed steels; for sub-layers on unalloyed or low-alloyed steels before cladding with electrodes or wires in 308L or 347. Suitable as buffer layer before a hard-facing.

Shielding gas: M13: Ar+2% O₂ // Ar+3% O₂
or M12: Ar+2% CO₂ // Ar+3% CO₂..

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Ni
0,02 %	1,80 %	0,85 %	24,0 %	13,0 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	Fn	GAS
600 mm ²	410 mm ²	34 %	100+20 °C	10-15	M12 / M13

POSIZIONE DI SALDATURA

Welding positions



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

CARATTERISTICHE TECNICHE

Technical details

Denominazione / Product name

Filo pieno per acciaio inossidabile
Solid wire for stainless steel

Classificazione / Classification

AWS A5.9: ER 309L Si
EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si

Approvazioni / Approvals

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura
Ø mm Welding parameters

0.8	55-160
1.0	80-240
1.2	100-300
1.6	230-375