

309LMo - WIRE

FILI PIENI PER ACCIAIO INOSSIDABILE

Solid wires for stainless steel

CARATTERISTICHE PRICIPALI

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.

Main characteristics

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.

ANALISI CHIMICA TIPICA DEL DEPOSITO

Typical weld chemical composition

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0,008 %	1,37 %	0,33 %	21,5 %	14,8 %	2,60 %

CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE

Typical mechanical characteristics

Rm N	Rs N	A5d	Kv J	Fn	GAS
610 mm ²	410 mm ²	34 %	70 +20 °C	12 - 20	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 Mo
EN ISO 14343-A: G 2312 2 L

Approvazioni / Approvals

Corrente di saldatura / Welding current

DC (+)

Ø mm Parametri saldatura
Ø mm Welding parameters

0.8	50-140
1.0	80-190
1.2	100-280
1.6	230-350