

# 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%O<sub>2</sub> // Ar+3%O<sub>2</sub>

oppure M12: Ar+2% CO<sub>2</sub> // Ar+3% CO<sub>2</sub>.

### 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% O<sub>2</sub> // Ar+3% O<sub>2</sub>

or M12: Ar+2% CO<sub>2</sub> // Ar+3% CO<sub>2</sub>.

## 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 <sup>2</sup>	410 mm <sup>2</sup>	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

WELDING

è partner commerciale di

SAPIO GRUPPO

Respirare il futuro