



# Cromacore DW 309L

Hilos Tubulares- FCAW

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS: A5.22  
EN 12073

E 309LT0-4/-1  
T 23 12L R M/C 3

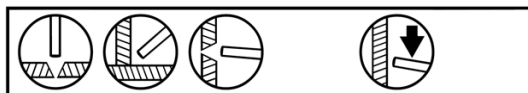
## Aprobaciones:

UDT (E 309LT-1), GL (4332S), BV, DNV (309LMS), TÜV (23 12 LR), LR

### Descripción:

El Cromacore DW 309L es un hilo tubular inoxidable con flux rutilo que deposita un acero inoxidable de bajo carbono con un 24% Cr/ 13% Ni con un contenido en ferrita de FN 14. El hilo opera con un arco realmente estable, sin proyecciones, y deja un cordón brillante y suave, además la escoria se separa sola. El Cromacore DW 309L se usa principalmente para soldar en vertical descendente, en posición horizontal, y horizontal-vertical, es ideal para soldaduras en ángulo. Entre las aplicaciones más comunes destacan la soldadura de juntas disimilares, entre aceros inoxidables y aceros al carbono o de baja aleación, pasadas de colchón, soldadura de aceros inoxidables de similar composición 309, y la soldadura de aceros inoxidables ferrítico-martensíticos.

### Posiciones de Soldadura:



### Corriente de Soldadura:

DC +

### Eficiencia de Deposición:

87%

### Contenido en Ferrita:

FN 14

### Gas de protección:

80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>/ 100% CO<sub>2</sub>, 22-25 l/ min

### Parámetros recomendados:

21-35V/ 120-290 A (∅ 1,2mm)  
Stickout: 15-25mm

### Tasa de Deposición/ hora:

1,9- 6,5 Kg. (∅ 1,2mm)

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
		0,50			22,0	12,0	Min.
0,03	0,70	1,40	0,025	0,009	24,0	12,7	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,040	0,030	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,10	0,15	0,10	0,08	Tip.
0,50	0,50	0,20	0,10	Max.

### Propiedades Mecánicas

	Especificado	Típico
Limite elástico, Rp0.2%:		460 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	>515 N/ mm <sup>2</sup>	590 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	>30%	36%
Valores de Impacto (Charpy):		-20°C • 38J

### Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	12,5	095722012