



Cromacore DW 309LP

Hilos Tubulares- FCAW

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS: A5.22
EN 12073

E 309LT1-4/-1
T 23 12L P M/C 1

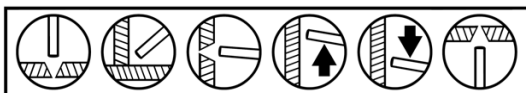
Aprobaciones:

LR, CL (1319 99.02), DNV (309L), UDT (E 309LT-1),
GL (4332S), TÜV

Descripción:

El Cromacore DW 309LP 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 309LP se usa para soldar en toda posición. 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% CO₂/ 100% CO₂, 22-25 l/ min

Parámetros recomendados:

20,5-35V/ 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	1,30	0,019	0,010	23,9	12,5	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,040	0,030	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
0,10	0,06	0,10	0,08	Tip.
0,50	0,50	0,20	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

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

Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	12,5	095752012