



Cromacore DW 309MoL

Hilos Tubulares- FCAW

Acero Inoxidable

Clasificación:

AWS: A5.22
EN 12073
DIN 8556-86

E 309LMoT0-4/-1
T 23 12 2L R M/C 3
23 13 2

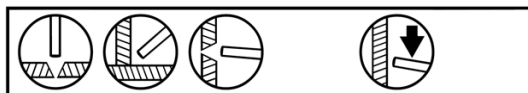
Aprobaciones:

UDT (23 13 2), BV, RINA (SG 309MO), DNV (309MOL MS), LR, TÜV (23 13 2 LR)

Descripción:

El Cromacore DW 309MoL es un hilo tubular inoxidable con flux rutilo que deposita un acero inoxidable de bajo carbono con un 23% Cr/ 13% Ni/ 2,5% Mo con un contenido en ferrita de FN 22. El alto contenido de aleación y su nivel de ferrita permiten al metal soldado tolerar la dilución en juntas disimilares y aceros difíciles de soldar sin roturas. 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 309MoL se usa principalmente para soldar 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 antes de recargar con Cromacore DW 316L , y la soldadura de aceros de medio carbono endurecible (ej: chapas de blindaje).

Posiciones de Soldadura:



Corriente de Soldadura:

DC +

Eficiencia de Deposición:

87%

Contenido en Ferrita:

FN 22

Gas de protección:

80% Ar + 20% CO₂/ 100% CO₂, 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.
0,02	0,70	1,30	0,024	0,009	23,0	12,9	Tip.
0,04	1,00	2,50	0,040	0,030	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	V	Nb	
2,00				
2,40	0,11	0,10	0,08	Tip.
3,00	0,50	0,20	0,10	Max.

Propiedades Mecánicas

Limite elástico, Rp0.2%:

Tensión de rotura, Rm:

Alargamiento, A5

Valores de Impacto (Charpy):

Especificado

>515 N/ mm²

>25%

Típico

540 N/ mm²

710 N/ mm²

30%

0°C • 29J

Datos del Producto:

Diam. mm	Peso Bobina (Kg)	Referencia
1,20	12,5	095732012