



# Cromasaw 309L

Hilos Arco Sumergido- SAW

Acero Inoxidable

## Clasificación:

AWS: A5.9-93

EN 12072-95

DIN 8556-86

ER 309L

S 23.12L

SG X2 CrNi 24 12

## Aprobaciones:

LR, DNV

### Descripción:

El Cromasaw 309L es un hilo que deposita un 23% de Cromo, un 13% de Niquel. El alto contenido de aleación y nivel ferrita, de un FN 10, permiten que el metal soldado tolere la dilución de aceros dulces y de baja aleación, sin roturas en caliente o estructuras quebradizas.

### Aplicaciones:

Juntas disimilares, entre aceros inoxidables y aceros dulces, o de baja aleación. Pasadas de colchón en aceros dulces o de baja aleación, antes de recargar con 308L o 316L. Soldaduras de aceros inoxidables de similar composición 309.

### Corriente de Soldadura:

DC

### Contenido en Ferrita:

FN 10

### Composición del Hilo, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
	0,30	1,60			22,0	11,0	Min.
0,015	0,40	1,80	0,015	0,015	23,5	13,5	Tip.
0,030	0,65	2,50	0,025	0,025	25,0	14,0	Max.

Mo	Cu	Nb	N	
				Tip.
				Max.

### Composición Química Típica, wt. %

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	
							Min.
0,015	0,60	1,40	0,015	0,010	23,0	13,3	Tip.
							Max.

Mo	Cu	V	N	
				Min.
				Tip.
				Max.

### Propiedades Mecánicas

	<u>Especificado</u>	<u>Típico</u>
Limite elástico, Rp0.2%:	≥320 N/ mm <sup>2</sup>	420 N/ mm <sup>2</sup>
Tensión de rotura, Rm:	≥520 N/ mm <sup>2</sup>	580 N/ mm <sup>2</sup>
Alargamiento, A5	≥30%	38%
Valores de Impacto (Charpy):		20°C • 100J

### Datos del Producto:

Diam. mm	Peso de bobina	Referencia	Amps.	Volts.
2,00	25Kg.	098045020	300-500	26-30
2,40	25Kg.	098045024	300-500	28-30
3,20	25Kg.	098045032	300-500	28-32
4,00	25Kg.	098045040	300-500	