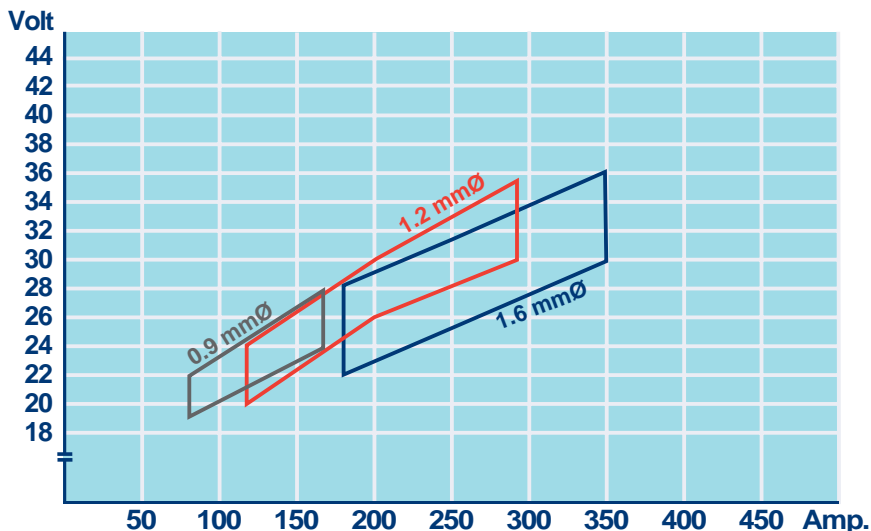


Descripción y Aplicación

Estos son hilos tubulares flux cored rutilos y operan con arcos muy estables sin salpicaduras para formar superficies de cordón lisas y brillantes, con escoria que se desprende por sí sola.

Estos hilos proporcionan un metal depositado con bajo contenido de carbono y aproximadamente 24%Cr-13%Ni. Están diseñados para soldaduras disimilares tales como aceros inoxidable a aceros dulces o a aceros de baja aleación. También son adecuados para la soldadura de la primera capa en acero dulce o de baja aleación antes de recargarlos con DW-308L o DW-308LP.

Rango de Parámetros Recomendados para soldadura en plano



Nota: los parámetros mencionados anteriormente son la gama típica de valores para DW-309L con gas mixto. Deberá ajustar el voltaje para CO₂ 100% y DW-309LP

Análisis Químico Típico (% peso)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
DW-309L	0.02	0.70	1.40	0.019	0.005	12.6	23.9	-	-	-	13.2	>18.0	19.9
DW-309LP	0.03	0.70	1.30	0.018	0.005	12.6	23.3	-	-	-	11.6	>18.0	16.5

Propiedades Mecánicas Típicas

	R _e (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	CV (J)	°C
DW-309L	450	580	35	43	-20
DW-309LP	440	560	38	50	-20

Posiciones de Soldadura

DW-309L
0.9, 1.2, 1.6mm



DW-309LP
0.9, 1.2mm



Aprobaciones

	LR	DNV	BV	GL	ABS	R.M.R.S.	Others
DW-309L	Dup/CMn	309L	309L	4332S	-	-	TÜV,DB
DW-309LP	SS/CMn	309L	309L	4332S	TS309L-FM1	A-9sp	RINA,TÜV,DB