

80%Ar - 20%CO<sub>2</sub> / 100%CO<sub>2</sub>  
 EN ISO 17633-A T 23 12 2 L R C/M 3  
 AWS A5.22 E309LMoT0-1/-4  
 1.4459

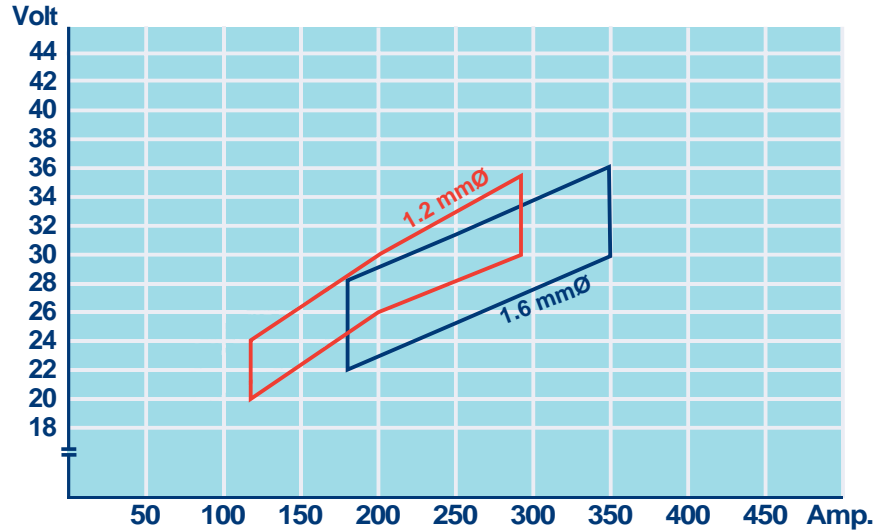
80%Ar - 20%CO<sub>2</sub> / 100%CO<sub>2</sub>  
 EN ISO 17633-A T 23 12 2 L P C/M 1  
 AWS A5.22 E309LMoT1-1/-4  
 1.4459

### Descripción y Aplicación

Ambos hilos son tubulares flux cored rutilos que 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 producen un metal depositado con un bajo nivel de carbono y 23%Cr-13%Ni- 2,3%Mo y han sido diseñados para soldaduras disimilares tales como aceros inoxidable a aceros dulces o a aceros de baja aleación. Estos hilos también son adecuados para la soldadura de la primera capa en acero dulce o de baja aleación antes de recargarlos con DW-316L/LP o DW-317L/LP.

### Rango de Parámetros Recomendados para soldadura en plano



Nota: los parámetros mencionados anteriormente son la gama típica de valores para DW-309MoL con gas mixto. Deberá ajustar el voltaje para CO<sub>2</sub> 100% y DW-309MoLP

### Análisis Químico Típico (% peso)

	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	N	Nb	FS	FN	FNW
DW-309MoL	0.02	0.70	1.40	0.018	0.007	12.7	23.2	2.3	-	-	16.8	>18.0	27.0
DW-309MoLP	0.03	0.60	0.90	0.018	0.006	12.5	22.5	2.3	-	-	16.6	>18.0	24.4

### Propiedades Mecánicas Típicas

	R <sub>e</sub> (MPa)	R <sub>m</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	CV (J)	°C
DW-309MoL	540	700	30	42	-20
DW-309MoLP	530	690	31	48	-20

### Posiciones de Soldadura

#### DW-309MoL

1.2, 1.6mm



#### DW-309MoLP

1.2mm



### Aprobaciones

	LR	DNV	BV	GL	ABS	R.M.R.S.	Others
DW-309MoL	SS/CMn	309MoL	309MoL	4459S	-	-	TÜV, DB
DW-309MoLP	SS/CMn	309MoL	309MoL	-	-	-	-