

Limarosta® 309S

CARACTERÍSTICAS PRINCIPALES

- Electrodo revestido rutílico para todas las posiciones que deposita acero inoxidable austenítico 309L para uniones disímiles, capas tampón y uniones de aceros similares
- Microestructura con aproximadamente un 12 % de delta-ferrita que favorece una alta resistencia a la fisuración en caliente
- Fácil cebado y reencendido del arco con excelente soldabilidad y escoria de desprendimiento automático
- Excelente operabilidad y particularmente adecuado para aplicaciones de soldadura en posición plana para uniones a tope y de filete
- Rendimiento de aproximadamente el 100%

APLICACIONES TÍPICAS

- Uniones disímiles de aceros inoxidables con aceros dulces y de baja aleación, para temperaturas de operación de hasta 300 °C
- Capas de amortiguación y revestimientos en aceros no aleados y de baja aleación
- Soldadura de aceros inoxidables de composiciones similares

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 LR 1 2

TIPO DE CORRIENTE

AC; DC+

POSICIONES DE SOLDADURA

Todas las posiciones, excepto la vertical descendente

HOMOLOGACIONES

LR, DNV, TÜV, DB

COMPOSICIÓN QUÍMICA (% EN PESO), TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	FN (acc. WRC-1992)
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	12-20

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Requisito	Condición	Límite elástico 0,2% (MPa)	Resistencia a la tracción (MPa)	Alargamiento (%)		Impacto ISO-V (J) +20 °C
				4d	5d	
AWS A5.4	AW	-	≥ 520	≥ 30	-	-
EN ISO 3581-A	AW	≥ 320	≥ 510	-	≥ 25	-
Valores típicos	AW	470	590	40	36	55

AW = Recien soldado

- = no especificado

CORRIENTE DE SALIDA

Diámetro x Longitud (mm)	Corriente de soldadura (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

Diámetro x Longitud (mm)	Empaquetado	Electrodos / paquete	Peso neto/paquete (kg)	Referencia del producto
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557534-2
	VPMD	90	2.0	539684-2
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	539714-2
	CBOX	120	4.3	557565-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	557589-2

RESULTADOS DE PRUEBAS

Los resultados de las pruebas de las propiedades mecánicas, la composición del metal depositado o del electrodo y los niveles de hidrógeno difusible se obtuvieron a partir de una soldadura producida y probada de acuerdo con las normas prescritas, y no deben asumirse como los resultados esperados en una aplicación o soldadura particular. Los resultados reales variarán dependiendo de muchos factores que incluyen, aunque no limitado a ellos, el procedimiento de soldadura, la composición química y la temperatura de la chapa, el diseño de soldadura y los métodos de fabricación. Antes de proceder con la aplicación prevista, los usuarios deben confirmar mediante pruebas de cualificación, o otros medios apropiados, si los consumibles o los procedimientos de soldadura son adecuados.

Las hojas de datos de seguridad (SDS) están disponibles aquí:



Posibilidad de modificaciones: Esta información es precisa y se adecua a los conocimientos de los que dispone la empresa en el momento de la impresión. Por favor, consulte www.lincolnelectric.eu para cualquier información actualizada.