

Cor-A-Rosta 309MoL

Fil fourré rutile pour aciers inoxydables

Classification

AWS A5.22 : E309LMoT0-1/-4
ISO 17663-A : T 23 12 2 L R C/M 3

Caractéristiques

Fil fourré avec gaz pour le soudage des alliages CrNiMo en position à plat

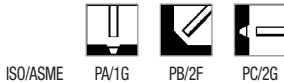
Haute résistance à la corrosion

Spécialement développé pour le soudage hétérogène des aciers inoxydables sur des aciers doux et les passes de bourrage

Soudage en bout à bout d'une épaisseur max. de 12 mm

Adapté pour les réparations des joints hétérogènes et les aciers difficiles à souder

Positions de soudage



Nature du courant / Gaz de protection

DC +

M21 : Mélange de gaz Ar+ (>15-25%) CO₂

C1 : Gaz actif 100% CO₂

Débit : 15-25 l/min

Homologations

Gaz de protection	BV	DNV	GL	LR	TÜV
M21		308LMS	4550S		+
C1	UP	309MoLMS		SS/CMn	+

Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (selon WRC 192)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	23	12.8	2.3	20

Propriétés mécaniques du métal déposé

	Gaz de protection	Condition	Limite élastique (N/mm ²)	Résistance à la rupture (N/mm ²)	Allongement %	Résilience ISO-V(J) +20°C
Brut de soudage :						
AWS A5.22			non demandé	min. 520	min. 25	
ISO 17663-A			min. 350	min. 550	min. 25	
Valeurs typiques	M21/C1	AW	550	700	30	50

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)	
	1.2	1.6
Bobine S300 15 kg	X	X

Cor-A-Rosta 309MoL: rev. FR 24

Note : Lincoln Electric France se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques des produits présentés dans ce document. Leur description ne peut en aucun cas revêtir un caractère contractuel.

Cor-A-Rosta 309MoL

Nuances des aciers à souder

Nuances d'aciers	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
------------------	---------------	---------	----------------------------	-----

Aciers plaqués résistant à la corrosion

X2 CrNiMo 17-12-2	1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
X2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	(TP)316L	S31603
X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
X4 CrNiMo 17-13-3	1.4436		
X6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	316Ti	S31635
X10 CrNiMoTi 17-3	1.4573	316Ti	S31635
X6 CrNiMoNb 17-12-2	1.4580	316Cb	S31640

Soudage de métaux dissemblables: des aciers doux ou bas alliés aux aciers inoxydables alliés aux CrNi ou CrNiMo jusqu'à 12 mm d'épaisseur max

Rechargement sur aciers doux et bas alliés.

Paramètres de soudage optima en remplissage sous gaz de protection M21/C1

Diamètre (mm)	Positions de soudage		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250A	100-250A	100-200A

Remarques et conseils d'utilisation

Utiliser Cor-A-Rosta P309MoL pour le soudage en position