

Cor-A-Rosta P309L

Fil fourré rutile pour aciers inoxydables

Classification

AWS A5.22 : E309LT1-1/-4
ISO 17663-A : T 23 12 L P C/M 2

Caractéristiques

Fil fourré avec gaz pour le soudage des alliages CrNi en toutes positions
Pour le soudage hétérogène des aciers inoxydables sur des aciers doux et les passes de beurrage
Excellentes caractéristiques opératoires, dégrassage facile du laitier
Peu sensible à la fissuration

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	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1	309LMS		En cours

Analyse chimique typique du métal déposé

Gaz de protection	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (selon WRC 192)
M21/C1	0.04	1.3	0.6	24	12.5	15

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	-20°C
Brut de soudage :							
AWS A5.22			non demandé	min. 520	min. 30		
ISO 17663-A			min. 320	min. 510	min. 25		
Valeurs typiques	M21/C1	AW	445	560	36	65	55

Conditionnements

Conditionnement	Diamètre (mm)
	1,2
Bobine plastique S200 5 kg	X
Bobine S300 15 kg	X

Cor-A-Rosta P309L: rev. FR 24

Cor-A-Rosta P309L

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 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
		CF-3	J92500
X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Soudage hétérogène des aciers doux et bas alliés avec aciers inoxydables au CrNi ou CrNiMo
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	PF/3G up
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-200A

Remarques et conseils d'utilisation

Utiliser Cor-A-Rosta 309L pour le soudage à plat