

CLASIFICACIÓN: AWS: ER309L ASME/AWS SFA5.9  
EN ISO 14343 EN: 23 12 L

Descripción: Es adecuado para la unión de aceros inoxidable Cr-Ni del tipo 309, Aceros Cr y aceros disimilares. Es adecuado para trabajar en más de 320° C. Se utiliza para MIG/MAG, TIG, arco plasma y arco sumergido.

Materiales / Campo de aplicación:


Composición química (%) hilo Standard:

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Nb	Cu	Co	N
<0.02	0.4	1.8	<0.02	<0.015	23.5	13.5	<0.3		<0.2	<0.2	

Propiedades mecánicas típicas

Límite Elástico (N/mm <sup>2</sup> )	Carga de Rotura (N/mm <sup>2</sup> )	Elongación 5d (%)	CHARPY V (J)

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE	
Diámetro (mm)	Voltaje	m/min	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Peso Paq. (Kg)
2.0	28-32		200-350		
2.4	28-32		250-450		
3.2	29-34		300-500		
4.0	30-35		400-600		

Micro estructura: Matriz austenítica con un contenido de ferrita de unos 10FN según DeLong.

Posición de soldadura:

CERTIFICACIÓN  
FABRICANTE