

NIPPON M-309 L

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER309LSi
 EN ISO 14343 _____ G 23 12 L Si
 Material N° _____ 1.4332

Gas de protección:

- Arco Corto: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3.
- Arco Spray y Arco Pulsado: SANARC PERFECT 2, SANARC PERFECT 3, SANARC FLASH 2.

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo.

Posiciones de soldadura: Todas las posiciones.

Homologaciones: CE, DB.

Características

Hilo de acero al cromo-níquel austenítico para la soldadura MIG de aceros disimilares. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C.

Debido a su adición de silicio, éste hilo posee una mayor fluidez y se consiguen cordones más planos. En la soldadura de aceros ferríticos y martensíticos precalentar a 200-400 °C, manteniendo la temperatura entre pasadas.

Aplicaciones

Aceros disimilares y pasadas de raíz en plaqueados.

ASTM	Nº W	EN	UNS	ASTM	Nº W	EN	UNS
(TP)304	1.4301	X5 CrNi 18-10	S30400	CF-3			J92500
(TP)304LN	1.4311	X2 CrNiN 18-10	S30453				
(TP)304L	1.4306	X 2 CrNi 19-11	S30403				

Propiedades mecánicas del material depositado

Gas de protección	Tratamiento térmico	Temperatura de ensayo (°C)	SANARC PERFECT 2	
			Sin tratamiento +20	-120
Limite elástico 0,2%		(N/mm ²)	400	
Resistencia a tracción		(N/mm ²)	600	
Alargamiento (5xD)		(%)	35	
Resiliencia (ISO-V)		(J)	90	65

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,9	1,7	24	12

Datos de suministro y parámetros de soldadura

Ø (mm)	Intensidad (A)	Voltaje (V)	Caudal de gas (l/min)	Peso bobina (kg)
0,8	60 - 100	15 - 18	12 - 14	15
1,0	125 - 160	17 - 24	12 - 14	15
1,2	190 - 300	22 - 30	12 - 21	15
1,6	225 - 325	22 - 30	14 - 21	15