

NIPPON T-309 LMO

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER309LMO
 EN ISO 14343-A _____ W 23 12 2 L
 Material N° _____ 1.4459

Gas de protección: Sanarc® AS, AQ, Sanarc® EASY 4, 5, Sanarc® H5, H30, HR.

Corriente de soldadura: C.C. polo negativo.

Posiciones de soldadura: Todas, excepto vertical descendente.

Características

Varilla de acero al cromo-níquel-molibdeno austenítico para la soldadura TIG de aceros disimilares y plaqueados. El material de soldadura es de bajo contenido en carbono. Para temperaturas de servicio hasta 350 °C.

Aplicaciones

Aceros disimilares (uniones blanco-negro), plaqueados de inoxidable y aceros difícilmente soldables.

ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10088-1/2	UNS
(TP)316	1.4401	X5 CrNiMo 17-12-2	S31600	(TP)316L	1.4404	X2CrNiMo 17-12-2	S31603
(TP)316LN	1.4406	X2 CrNiMoN 17-11-2	S31653		1.4429	X2 CrNiMoN 17-13-3	
(TP)316L	1.4435	X2 CrNiMo 18-14-3	S31603		1.4436	X5 CrNiMo 17-13-3	
316 Ti	1.4571	X6 CrNiMoTi 17-12-2	S31635	ASTM	Nº W	EN 10213	UNS
316 Ti	1.4573	GX 3 CrNiMoCuN 24-6-5	S31635		1.4408	GX5 CrNiMo 19-11-2	
316Cb	1.4580	X6 CrNiMoNb 17-12-2	S31640	CF-3M			J92800

Propiedades mecánicas del material depositado

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

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,4	1,7	24	13	2,7

Datos de suministro

Ø (mm)	Longitud (mm)	Peso por envase (kg)
1,0	1000	5
1,6	1000	5
2,0	1000	5
2,4	1000	5
3,2	1000	5