

NIPPON UM-309L

Normas de clasificación

AWS A 5.9 _____ ER309L
EN ISO 14343-A _____ S 23 12 L
Material N° _____ 1.4332

Corriente de soldadura: C.C. polo positivo, negativo y C.A.

Posiciones de soldadura: Horizontal.

Características

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

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

Flux		UM-380	
Tratamiento térmico		Sin tratamiento	
Temperatura de ensayo	(°C)	+20	-120
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	450	
Resistencia a tracción	(N/mm²)	615	
Alargamiento (5xD)	(%)	28	
Resiliencia (ISO-V)	(J)	80	50

Análisis químico del hilo

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,4	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)
1,6	200 - 300	28 - 30	25 - 50	25
2,0	200 - 400	28 - 30	25 - 50	25
2,4	250 - 450	28 - 32	25 - 75	25
3,2	300 - 500	29 - 34	25 - 75	25
4,0	400 - 600	30 - 35	25 - 75	25

Soluciones de soldadura:



soldadura@nippongases.com | soldadura.nippongases.com

+34 91 453 30 00

C/Orense, 11 - 28020 Madrid