

NIPPON T-309L

Normas de clasificación

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

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.

Homologaciones: CE.

Características

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

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 10088-1/2	UNS	ASTM	Nº W	EN 10213	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		SANARC AS
Temperatura de ensayo		Sin tratamiento
Tratamiento térmico	(°C)	+20
Limite elástico 0,2%	(N/mm²)	400
Resistencia a tracción	(N/mm²)	680
Alargamiento (5xD)	(%)	35
Resiliencia (ISO-V)	(J)	90

Análisis químico de la varilla

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,4	1,7	24	12

Datos de suministro

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