

Fiche technique 250523ES	Fil fourré de soudage TETRA S 309LMo-G	 Welding Alloys
--	---	---

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E309LMoT0-4 - E309LMoT0-1
EN ISO 17633-A :	T 23 12 2 L R M21 3 - T 23 12 2 L R C1 3
EN ISO 17633-B :	TS309LMo-F M21 0 / TS309LMo-F C1 0
N° de matière équivalent :	1.4459
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable de type rutile pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt de type 24% chrome - 13% nickel - 3% molybdène - bas carbone
- Bel aspect de cordon, enlèvement de laitier automatique, très bonne pénétration et haute productivité
- Excellente qualité radiographique
- Performance maximale en soudage à plat et en position horizontale
- Soudable sous mélanges gazeux Ar- CO₂ ou sous CO₂

APPLICATIONS

- Assemblage d'aciers de nuance correspondante ou d'aciers inoxydables ferritiques
- Assemblage d'aciers inoxydables avec des aciers non ou faiblement alliés
- Reconstitution ou sous couche avant placage ou rechargement
- Travaux de réparation sur aciers à soudabilité limitée

Exemples

Jointes hétérogènes entre des aciers inoxydables au CrNiMo et des aciers CMn non/faiblement alliés, pour des températures de service jusqu'à 350°C.

Le TETRA S 309LMo-G bénéficie d'une tolérance accrue à la dilution par rapport au 309L grâce à son degré d'alliage plus élevé et sa teneur plus grande en ferrite dans le métal déposé. Comparé au 312, il dispose d'un meilleur rapport résistance mécanique/ductilité.

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.03	1.4	0.8	23.5	12.5	2.8	0.008	0.020

Ferrite type : 30 FN

PROPRIETES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	As [%]	CVN [J]
550	350	25	+20°C : 40

PROPRIETES MECANIQUES TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	As [%]	CVN [J]
760	610	27	+20°C : 50

GAZ DE PROTECTION

Mélanges de gaz M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), M20 (Ar + 5% < CO₂ ≤ 15%), ou C1 (CO₂) selon EN ISO 14175.

PARAMETRES DE MISE EN OEUVRE

Diamètre [mm]	Courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
1.2	DC (+)	100 - 280	23 - 33	10 - 25	12 - 20 l/min.
1.6	DC (+)	150 - 400	23 - 35	10 - 25	12 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB

ASME IX : 1G, 1F, 2F

CONDITIONNEMENT

Diamètre	1.2 mm		1.6 mm	
	EN ISO 544 – ASME IIC SFA-5.2 M			
Type de bobine	S200	BS300	BS300	
Poids	5 ka	15 ka	15 ka	

Autres conditionnements : nous consulter

En raison de l'évolution constante des techniques, les descriptions, illustrations et caractéristiques sont susceptibles de variations et sont fournies à titre indicatif sans engagement de la responsabilité de WA. Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans les choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi par lui est adapté aux applications auxquelles il le destine.