

CLASSIFICATION

ASME IIC SFA 5.22 / AWS A 5.22 :	E309LT1-4 - E309LT1-1
EN ISO 17633-A :	T 23 12 L P M21 1 - T 23 12 L P C1 1
EN ISO 17633-B :	TS309L-F M21 1 - TS309L-F C1 1
N° de matière équivalent :	1.4332
Qualification ASME IX	QW432 F-N° 6 QW442 A-N° 8

DESCRIPTION

- Fil fourré inoxydable du type rutile pour le soudage à l'arc sous protection gazeuse
- Dépôt bas carbone du type 24% chrome - 13% nickel
- Spécialement conçu pour le soudage en position
- Bon aspect du cordon, très bonne pénétration et productivité élevée
- Excellente qualité radiographique du dépôt
- Productivité très élevée en verticale montante
- Soudable sous gaz mixte Ar-CO₂ ou sous CO₂ pur

APPLICATIONS

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

Exemples

Soudage hétérogène entre aciers inoxydables de types 304, 304L, 316, 316L, 318, 316Ti, 321, 410 ou aciers inoxydables ferritiques de types 1.4713, 1.4724, 1.4742, 3Cr12, avec des aciers CMn non ou faiblement alliés, pour des températures de service jusqu'à 400°C.

ISO/TR 15608 : Groupes 1, 2, 3 et 4 avec groupes 7, 8 et 10.
Groupe 7 avec groupes 8 et 10.

AGREMENTS

TÜV, DB (43.128.09), DNV, LR

ANALYSE TYPE DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

C	Mn	Si	Cr	Ni	S	P
0.03	1.4	0.7	23.5	13.0	0.008	0.020

Ferrite type : 20 FN

PROPRIETES MECANIKES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A ₅ [%]	CVN [J]
520	320	30	-60°C : 32

PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

Rm [MPa]	Rp0.2% [MPa]	A ₅ [%]	CVN [J]
580	460	35	-60°C : 40

GAZ DE PROTECTION

M21 (Ar + 15 - 25% CO₂), M20 (Ar + 5% - 15% CO₂) ou C1 (CO₂) selon EN ISO 14175

PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

Diamètre [mm]	Courant	Intensité [A]	Tension [V]	Stick-out [mm]	Débit de gaz
0.9	DC (+)	100 - 250	20 - 32	12 - 20	10 - 20 l/min.
1.2	DC (+)	130 - 270	22 - 35	12 - 25	10 - 20 l/min.

POSITIONS DE SOUDAGE

EN ISO 6947 : PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG

ASME IX : 1F, 1G, 2F, 2G, 3F, 3G, 4F, 4G, 5G

CONDITIONNEMENT

Diamètre	0.9 mm		1.2 mm	
	EN ISO 544 – ASME IIC SFA-5.2 M			
Type de bobine	S200	BS300	S200	BS300
Poids	5 kg	15 kg	5 kg	15 kg

Autres conditionnements : nous consulter

Welding Alloys déclare que Tetra V 309L-G est conforme aux tests selon la norme EN 13479. Les conditions de marquage CE spécifiées dans l'annexe ZA de cette norme sont aussi respectées.

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.