

|                                        |                         |                                                                                                           |
|----------------------------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Fiche technique</b><br><br>200125SV | <b>TETRA V 309LMo-G</b> |  <b>Welding Alloys</b> |
|----------------------------------------|-------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## CLASSIFICATION

|                                  |                                          |
|----------------------------------|------------------------------------------|
| ASME IIC SFA-5.22 / AWS A 5.22 : | E309LMoT1-4 - E309MoT1-1                 |
| EN ISO 17633-A :                 | T 23 12 2 L P M21 1 - T 23 12 2 L P C1 1 |
| EN ISO 17633-B :                 | TS309LMo-F M21 1 - TS309LMo-F C1 1       |
| N° matière équivalent            | 1.4459                                   |
| 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 – 3% molybdène
- Bon aspect du cordon, bonne pénétration et productivité élevée
- Excellente qualité radiographique du dépôt
- Spécialement conçu pour le soudage en position
- Productivité très élevée en verticale montante
- Soudable sous gaz mixte Ar-CO<sub>2</sub> ou sous CO<sub>2</sub> pure

## 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 aciers inoxydables au CrNiMo et des aciers CMn non / faiblement alliés, pour des températures de service jusqu'à 350°C. Le TETRA V 309LMo-G bénéficie d'une tolérance accrue à la dilution par rapport au 309L en raison de son degré d'alliage plus élevé et de sa teneur plus grande en ferrite dans le métal déposé. Comparé au type 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 MECANIKES MINIMALES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

| Rm [MPa] | Rp0.2 [MPa] | A5 % | KV [J]     |
|----------|-------------|------|------------|
| 550      | 350         | 25   | 40 @ +20°C |

## PROPRIETES MECANIKES TYPES DU METAL DEPOSE HORS DILUTION

| Rm [MPa] | Rp0.2 [MPa] | A5 % | KV [J]     |
|----------|-------------|------|------------|
| 760      | 610         | 27   | 50 @ +20°C |

## GAZ DE PROTECTION

ISO 14175 : M21 (Ar + 15 - 25% CO<sub>2</sub>), M20 (Ar + 5% < CO<sub>2</sub> ≤ 15%), C1 (CO<sub>2</sub>)

## PARAMETRES DE MISE EN ŒUVRE

| Diamètre [mm] | Courant | Intensité [A] | Tension [V] | Stick Out [mm] | Débit de gaz  |
|---------------|---------|---------------|-------------|----------------|---------------|
| 1.2           | DC (+)  | 130 - 270     | 22 - 35     | 12 - 25        | 10 - 20 l/min |

Autres diamètres : nous consulter

## 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                               | 1.2 mm |       |
|----------------------------------------|--------|-------|
| Type de bobine selon EN ISO 544: BS300 | S200   | BS300 |
| Poids                                  | 5 kg   | 15 kg |

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.