

Classificazioni	AWS A 5.9	ER 309Lsi
	EN 12072	G/W 23 12 L
	Werk. Nr	1.4332
Omologazioni		

Proprietà

Filo pieno per la saldatura degli acciai inossidabili con il 24 di Cr e 13 di Ni e per gli AISI 309 L e similari. Buona resistenza del deposito alla corrosione intergranulare. Consigliato per unioni eterogenee tra acciai dolci e inox.

**Acciai
saldabili**

Acciai inossidabili di uso generale :
NF A 35-578: Z15 CN 24.13
ASTM / AISI: 304, 304L, , 347, 309
DIN 17 175: X12 CrNi 22.12
Werkstoff Nr. : 1.4828, 1.4541, 1.4550, 1.4710, 1.4712, 1.4727, 1.4729, 1.4740, 1.4742, 1.4780
1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4878
UGINE NS 24, R 27.

Caratteristiche

Rm (Mpa)	Re (Mpa)	A5 (%)	KV (J)
570-610	>430	41	+20°C >160 J -110°C > 90 J

Meccaniche

**Analisi metallo
depositato**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,85	1,80	23,00	13,00

Impiego

C C + MIG

C C - TIG

EN 439 : MIG : MISCELA M12 (Ar+2%CO2) - MISCELA M13 (Ar+1/3% O2)

Gas utilizzabile







EN 439 : TIG : I1 : 100% ARGON

**Tabella
Intensità**

Diam.	Trasferim. short		lt/min	Trasferim. spray		lt/min
	Corr.	Tens.	Gas	Corr.	Tens.	gas
	A	V		A	V	
0,80	50-90	16-18	10	120-160	22-26	14
1,00	80-150	17-20	12	180-230	24-30	16
1,20	110-180	18-22	14	240-320	26-33	18
1,60	130-220	21-25	16	260-340	28-36	20

**Posizioni
saldatura**

AWS - EN

1	2	3	4	5	6	7	8	9
								
1G - PA	2F - PB	3G - PF	3G - PG	2G - PC	4G - PE			

Ricondizionamento