

FICHA TÉCNICA

STAVINOX 309L



Electrodo de acero inoxidable tipo rutilo

Clasificación

AWS A 5.4: E 309L - 16

DIN 8556: E 23 12 LR 23

Werkstoff Nr: 1.4332

DIN EN 1600: E 23 12 LR 12

Descripción y Aplicaciones

Electrodo básico rutilo de bajo contenido de carbono con un depósito de acero inoxidable austenítico que contiene un 15 % de ferrita para soldar aceros diferentes, como aceros inoxidables, a aceros de baja aleación. También apto para soldar aceros de alta temperatura y como capa intermedia antes del recargue. Para reparar piezas de maquinaria para ingeniería civil. Primera capa sobre aceros de construcción para revestimiento 18/8. Fusión suave, aspecto agradable del cordón, escoria autodesprendible.

Aceros inoxidables para uso general y para aplicaciones de alta temperatura:

UNS	Aleación	EN	Material Na	UGINE
S30900	309	X15CrNiSi 20-12	1.4828	UGINOX R20-12
S30453	304LN	X2CrNiN 18-10	1.4311	
S30908	3098	X12CrNi23-13	1.4833	UGINOX R24-13S
		X10CrSiG	1.4712	
		X10CrA1 18	1.4742	

Todo metal de soldadura mecánico

Resistencia a la tracción Rm (N/Mm2)	Alargamiento %	ISO-V RT
600	> 35	60

Soldadura típica Metal químico

Composición (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
< 0.03	0.70	0.90	23 - 25	12.50 - 14.0	< 0.10	0.010	0.015

Amperios (A)

2.50	3.15	4.00	5.00
60-90	80-120	110-150	150-180

Instrucciones de soldadura Si es necesario, resecar durante 1 h a 250°C. Temperatura entre pasadas: <200°C.

1G/PA	SF/PB	2G/PC	3G/PF	4G/PE	