CODESOL	FICHA TÉCNICA **INOXCODE 309Mo**	FT-C20073B FECHA: 17/11/2010

CLASIFICACIÓN: AWS A5.4: E 309 Mo L-16
EN 1600: E 23 12 2 LR 12

Descripción:
Electrodo rutilo de muy bajo contenido en carbono (ELC) para la soldadura de aceros cromo-níquel del tipo 23 Cr/13 Ni/3 y soldaduras heterogéneas entre acero y carbono y acero inoxidable. También se puede utilizar como capa cojín. Excelente soldabilidad, fusión suave, buen cebado, la escoria se elimina con facilidad.

Materiales / Campo de aplicación:

AISI 309, 309 L	Todos los aceros cromo-níquel con un contenido bajo o medio de carbono, así como, aceros inoxidables estabilizados con titanio o niobio.

Características del Metal Depositado: Composición química (%):

C	Si	Mn	Ni	Cr	Mo		
0.03	0.85	0.55	13.0	23.00	2.20		

Propiedades mecánicas

Límite Elástico (N/mm^2)	Carga de Rotura (N/mm^2)	Elongación 5d (%)		
>350	>550	>30		

Información Complementaria:

PARÁMETROS DE SOLDADURA				EMBALAJE AL VACÍO	
Diámetro Electrodo (mm)	Longitud Electrodo (mm)	Intensidad Corriente (A)	Tipo Corriente (Polo+)	Electrodo Paq. (Un)	Peso Paq. (Kg)
2,0	300	30-50	AC/DC	345	4
2,5	300	50-75	AC/DC	210	3,8
3,2	350	75-110	AC/DC	120	4,3
4,0	350	110-150	AC/DC	80	4,3

PRODUCTOS COMPLEMENTARIOS
HILO MIG-VRILLA TIG ER309Mo, ,HILO TUBULAR SUPERCORE 309Mo

APROVACIONES:
I.S.Q.
Rinave

CERTIFICACIÓN FABRICANTE		

DIN EN ISO 9001:2000
Certificado: 01 100 008183
TÜVRheinland CERT ISO 9001