

# SFA 309MoL(P)

Alambre con núcleo fundente  
Para soldadura por arco con protección de gas  
MIG MAG

## Descripción

SFA 309MoL (P) es un alambre con núcleo fundente y está diseñado para soldadura de filete y H-F (todas las posiciones) con protección de gas CO<sub>2</sub>.

Proporciona un excelente resultado con arco estable, menos salpicaduras, buena apariencia del cordón, mejor eliminación de escoria y menor cantidad de humo de soldadura comparable al alambre sólido.

Contiene ferrita de una cantidad razonable y resistencia al agrietamiento, resistencia a la corrosión integral. Las propiedades mecánicas del metal de soldadura son superiores.

Gas protector 100% CO<sub>2</sub> o Ar + CO<sub>2</sub>.

Para acero inoxidable al 22% Cr-12% Ni-2% Mo.

## Consejos de uso

El flujo óptimo de CO<sub>2</sub> para blindaje es de 20 ~ 25ℓ / min.

Proteja la soldadura con una pantalla para prevenir espiráculos causados cuando la velocidad del viento es igual o superior a 2 m / seg.

Mantenga la distancia entre la punta y el metal base en 15 ~ 25 mm.

## Aplicaciones

SFA 309L (P) es adecuado para soldar acero al 22% Cr-12% Ni-2% Mo y acero resistente al calor y juntas disímiles como acero inoxidable y acero al carbono de acero de baja aleación. Soldadura bajo capa en revestido acero inoxidable revestido con ranura lateral o acero al carbono donde se superpone metal de soldadura de acero inoxidable.

## Clasificación

AWS A5.22 E309LMoT0(1)-1/-4

KS D 3612 YF309MoLC

JIS Z3323 TS309LMo-FB0(1)

## Composición química del metal de soldadura % (Gas Protector: 100%CO<sub>2</sub>)

	C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	MO	FN
SFA 309MoL	0.03	1.40	0.55	0.015	0.010	23.0	13.0	2.5	23
SFA 309MoL(P)	0.03	0.74	0.66	0.017	0.009	22.6	12.8	2.3	22

## Propiedades mecánicas del metal de soldadura (Gas Protector: 100%CO<sub>2</sub>)

	Y. P. N/mm <sup>2</sup> (MPa)	T. S. N/mm <sup>2</sup> (MPa)	EL (%)	IV (J)
				0°C
SFA 309MoL	560	680	33.0	32
SFA 309MoL(P)	535	695	34.0	30

## Tamaño y rango de corriente recomendado (AC o DC±)

Dia. mm (in)	Corriente(A)	Voltaje (V)	Velocidad soldadura (cm /min)
1.2(0.045)	150~300	24~33	20~60
1.6(0.062)	200~400	24~33	20~60