



UP 309L

Désignation normalisée

AWS A5.9 : ER309L

ISO 14343-A : S 23 12 L

Description & Applications

Fil plein bas carbone pour le soudage à l'arc submergé (sous flux) des aciers inoxydables de même nuance type 309L et 309 ainsi que pour les assemblages hétérogènes tels des aciers au carbone, aciers martensitiques type 410, ferritiques type 430. Également utilisable en sous couche avant rechargement d'inox bas carbone ou autre rechargement final anti-usure.

Le taux relativement élevé de ferrite autorise une dilution importante sans grand risque de fissuration.

Principales applications : Appareil Chaudronné, travaux public et réparations/maintenance...

Analyse Chimique type (%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	Nb	P	S	Co	N
Min		0.30	1.0	23.0	12.0							
Max	0.03	0.65	2.5	25.0	14.0	0.5	0.5	-	0.03	0.02	-	-
Type	0.015	0.40	1.8	23.2	13.8	0.10	0.08	0.01	0.02	0.01	0.06	0.08

Ferrite Delong : ~12%

Paramètres et Conditions d'emploi

	Ø (mm)	Paramètres de Soudage				Flux
		Intensité (A)	Tension (V)	Stick out (mm)	Vitesse (cm/min)	
SAW =+	2.4	200 - 400	25 - 30	18 - 25	40 - 60	UP WP380 UP WP380M UP INOX L UP INOX 620
	3.2	300 - 500	28 - 32	20 - 30	40 - 60	

FT Fr-SN04-181004

Responsabilité: Ce document a pour objet d'aider l'utilisateur dans le choix du produit. Il appartient à l'utilisateur de vérifier que le produit choisi est adapté aux applications auxquelles il le destine. La société FSH Welding Group se réserve le droit de modifier sans préavis les caractéristiques de ses produits. Les descriptions, illustrations et caractéristiques sont fournies à titre indicatif et ne peuvent engager la responsabilité de FSH Welding Group. **Fumées:** Consultez les informations sur la Fiche de Données de Sécurité disponible sur demande.