

Scheda Prodotto / Product Data Sheet

INOX 309 RLC

Elettrodo 309L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici

Electrode 309L for austenitic stainless steel welding



Pagina 1 di 2 / Page 1 of 2

NORME DI RIFERIMENTO / REFERENCED STANDARDS

EN ISO	AWS
EN ISO 3581-A: E 23 12 L R	AWS A 5.4: E309L-16

APPROVAZIONI / APPROVALS

ABS	TÜV	RINA	DB	DNV-GL	LR	CE

DESCRIZIONE / DESCRIPTION

Elettrodo con rivestimento rutilico a basso contenuto di carbonio per la saldatura di acciai inossidabili al 23% cromo e 13% nichel, per temperature di esercizio fino a 400°C. Indicato per saldature eterogenee, generalmente tra acciai dissimili, acciai inossidabili e acciai al Carbonio – Manganese. Impiegato inoltre per strati cuscinetto per riporti inossidabili. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

Rutile-coated electrode with low carbon concentration designed for welding stainless steel with 23% Cr and 13% Ni content with service temperature up to 400°C. Suitable for heterogeneous welding, generally between dissimilar steels, stainless and Carbon-Manganese steels. It is used for joints and buffer layers for stainless filler metal. Suitable for all positions, very good looking weld bead and easily removable slag.

ANALISI CHIMICA METALLO DEPOSITATO / ALL WELD METAL CHEMICAL ANALYSIS

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cr	Ni	Mo	Cu
0.03	1.30	0.80	0.015	0.015	24.00	13.00	0.10	0.05

CARATTERISTICHE MECCANICHE DEPOSITO / ALL WELD METAL MECHANICAL PROPERTIES

	Yield Strength MPa	Tensile Strength MPa	Elongation %	Impact energy (Charpy V- Notch) Joule	
				+20° C	
As welded	440	600	32	60	

STOCCAGGIO E RICONDIZIONAMENTO / STORAGE AND RECONDITIONING

Mantenere in luogo riparato con temperature comprese tra 10°C / 40°C e umidità relativa < 80 %.

Keep dry at temperature between 10°C / 40 °C and RH humidity <80%.

PRINCIPALI TIPOLOGIE DI ACCIAI SALDABILI / MATERIALS TO BE WELDED

ASTM	EN	ALTRI / OTHER
309	309 S	10088-1/-2 X2CrNiN 18-10
309 L	TP 309	10088-1/-2 X2CrNi 19-11
304 LN	TP 309 S	10088-1/-2 X5CrNi 18-10
304 L		10213-4 GX40CrNiSi 22-9
CF3		10213-4 GX25CrNiSi 18-9
304		10213-4 GX25CrNiSi 20-4

Questa specifica è di proprietà di INE SpA. Tutte le informazioni in essa contenute sono da ritenersi riservate. Ogni divulgazione è proibita salvo espressa autorizzazione scritta da INE SpA.

This specification is property of INE SpA, All information available in this specification are reserved. It cannot be used without written permission by INE SpA.

D.S. 222 Rev_6



INOX 309 RLC

Elettrodo 309L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici

Electrode 309L for austenitic stainless steel welding

LINEE GUIDA PER LA SALDATURA / WELDING GUIDELINES

Utilizzare sempre i Dispositivi di Protezione Individuale previsti dalle schede sicurezza.

Applicare Preriscaldamento e distensione in accordo ai requisiti del materiale base o WPS "Procedure di Saldatura".

Always use the Personal Protective Equipment provided by the safety data sheets.

Apply preheating and distension according to the requirements of the base material or WPS "Welding Procedures".

POSIZIONI DI SALDATURA / WELDING POSITIONS



Tutte le posizioni

All positions

PARAMETRI DI SALDATURA / WELDING PARAMETER

Corrente / Current	AC/DC -			
Diametro / Diameter (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0
Lunghezza / Length (mm)	300	300	350	350
Intensità / Intensity (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140

PRINCIPALI PRODOTTI INE DISPONIBILI IN ALTERNATIVA / MAIN INE PRODUCTS AVAILABLE AS ALTERNATIVE

Processo/ Process	Prodotto/ Product	Classificazione AWS/ Classification AWS	Classificazione EN/ Classification EN
Filo pieno MIG/MAG <i>MIG/MAG solid wire</i>	INEFIL INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: G 23 12 L Si
Bacchetta TIG <i>TIG rod wire</i>	INETIG INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: W 23 12 L Si
Arco sommerso SAW <i>Submerged arc welding</i>			
Filo animato FCAW <i>Flux Cored Wire FCAW</i>			
Elettrodo SMAW <i>SMAW electrodes</i>			