

# Lincox 309L

**CLASSIFICAZIONE**

AWS A5.4 : E309L-17  
 ISO 3581-A : E 23 12 L R 32

**TEMPERATURE DI ESERCIZIO**

Parti in pressione :-20 ...+300°C  
 Resistenza ossidazione : n.a

**CARATTERISTICHE**

Elettrodo rutile per la saldatura di acciai legati al CrNi  
 Sviluppato per la saldatura eterogenea di acciai al carbonio e bassolegati con acciai inossidabili  
 Aspetto del cordone brillante e liscio  
 Basso livello di spruzzi ed elevata resistenza alla porosità  
 Eccellente bagnabilità, non provoca incisioni marginali  
 Eccellente rimozione della scoria  
 Saldabile con corrente AC e polarità DC(+)  
 Disponibile anche in confezionamento sottovuoto PROTECH™

**POSIZIONI DI SALDATURA**


ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

PE/4G

**TIPO DI CORRENTE**

AC/DC +

**OMOLOGAZIONI**

ABS	DNV	TÜV
In corso	In corso	In corso

**COMPOSIZIONE CHIMICA TIPICA (W%), TUTTO MATERIALE D'APPORTO E NUMERO DI FERRITE (FN)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
0.025	0.7	0.7	24.0	12.5	8-20

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE, TUTTO MATERIALE D'APPORTO**

Condizioni	0.2% Snervamento (N/mm <sup>2</sup> )	Rottura (N/mm <sup>2</sup> )	Allungamento (%)	Resilienze ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
AWS A5.4 ISO 3581-A	non richiesto min. 320	min. 520 min. 510	min. 30 min. 25	non richiesto non richiesto	
Valori tipici come saldato	500	620	40	55	40

**CONFEZIONAMENTI E DIMENSIONI**

	Diametro (mm)	2.5	3.2	4.0
	Lunghezza (mm)	350	350	450
Unità: Cartone	Pezzi/unità	120	80	58
	Peso netto/unità (kg)	2.59	2.9	4.12
Unità: Protech™	Pezzi/unità	110	69	45
	Peso netto/unità (kg)	2.37	2.5	3.2

Identificazione Marcatura : 309L-17 / LINCOX 309 L Colore punta : nessuno

Lincox 309L: rev. EN 02

# Linux 309L

## ESEMPI DI MATERIALE SALDABILI

Acciai	EN 10088-1/2	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Acciai resistenti alla corrosione - Clad Steel</b>				
	X2CrNiN18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Giunti eterogeni (tra acciai al carbonio o bassolegati ed acciai inossidabili)

Ricostruzione e strati cuscinetto

## PARAMETRI DI SALDATURA

Diametro (mm)	Posizioni di saldatura				
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gup	PE/4G
2.5	70A	70A	70A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A		