

GFW309MoL



FSH WELDING GROUP
INNOVATIVE WELDING CONSUMABLES

FRANCE

WWW.FSH-WELDING.COM

Désignation normalisée, agréments :

AWS A5.22 : E 309LMoT0-1/4

Caractéristiques, Applications Principales :

Fil Fourré inox de haute teneur en ferrite, pour le soudage sous protection gazeuse **Ar+CO₂** ou **CO₂** des aciers inoxydables type 309MoL ou assemblages dissemblables tels aciers au carbone et aciers inoxydables ou sous couche avant revêtement avec des nuances de fils types FCW-T316L ou autres.

Type de soudage :	Paramètres de soudage		Gaz de protection :
	(A)	(V)	
= +	1.2	120-240	20-30
			Argon+CO ₂ ou CO ₂ 20 l/mn

Analyse Chimique type du Fil :

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0.03	0.5	1.5	22.4	12.3	2.3	0.020	0.007

Caractéristiques mécaniques du métal déposé :

R _{p0,2} (MPa)	R _m (MPa)	A ₅ (%)	FN.DeLong's Diag.
540	700	30	18

Conditionnement : (Spires jointives).

Ø (mm)		Réf. Bobine	
1,2	Bobine de 12.5Kgs	F2112108	