Exaton E309 MoL T1-T1/4

Fil FCAW pour métaux dissimilaires, pour le soudage toutes positions. Conçu pour le soudage des aciers revêtus de type 316 sur la première passe dans les aciers de placage ou pour le soudage de métaux dissemblables comme les aciers inoxydables austénitiques comportant du molybdène jusqu'aux aciers au carbone. Utilisé dans les papeteries et les centrales électriques. Contenu de carbone d'un maximum de 0,04 %.

Caractéristiques	
Classements	SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-1 SFA/AWS A5.22 : E309LMoT1-4 JIS Z 3323 : TS309LMo-FB1 KS D 3612 : YF309MoLC EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P C1 2 EN ISO 17633-A : T 23 12 2 L P M21 2

Courant de soudage	DC+
Type d'alliage	C Cr Ni Mo
Gaz de protection	M21, C1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	**Limite d'élasticité**	**Résistance la traction**	**Allongement**
M21 Shielding Gas			
Brut de soudage	570 MPa (83 ksi)	750 MPa (109 ksi)	30 %
C1 Shielding Gas			
Brut de soudage	550 MPa (80 ksi)	715 MPa (104 ksi)	35 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	**Température d'essai**	**Valeur d'impact**
C1 Shielding Gas		
Brut de soudage	-29 °C (-20 °F)	50 J (37 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	20 J (15 ft-lb)

analyse du métal d'apport							
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**
M21 Shielding Gas							
0.030	1.2	0.75	0.008	0.024	13.0	23.5	2.60
C1 Shielding Gas							
0.029	1.0	0.70	0.008	0.024	12.7	22.9	2.60

Données d'apport de métal				
Diamètre	**Courant**	**Tension**	**Vitesse de dévidage de fil**	**Taux d'apport de métal**
1.2 mm (0.045 in.)	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min (228-567 in./min)	1.9-4.6 kg/h (4.2-10. lbs/h)