

Limarosta® 309S

EMR
SAHARA®

CLASIFICACIÓN

AWS A5.4	E309L-17	A-Nr	8	Mat-Nr	1.4332
ISO 3581-A	E 23 12 L R 3 2	F-Nr	5		
		9606 FM	5		

RANGO TEMPERATURA

Partes a presión :-20...+300°C
Resistencia a oxidación : n.a

DESCRIPCIÓN GENERAL

Electrodo rutilo-básico, todas posiciones, de alta aleación CrNi.
Para soldadura del acero inoxidable con acero al carbono y plaeado de aceros.
Aplicable en pasada de raíz sobre aceros 304LN.
Excelente eliminación de escoria.
Alta resistencia a porosidad.
Excelente mojado de paredes, sin mordeduras
.Disponibile también en Sahara Ready Pack® (SRP) (sellado al vacío).

POSICIONES DE SOLDADURA ISO/ASME



TIPO DE CORRIENTE

CA/CC +

HOMOLOGACIONES

DNV	GL	LR	RMRS	TÜV
309L	4432	SS/CMn	SS/CMn	+

COMPOSICIÓN QUÍMICA [% EN PESO] TÍPICA, METAL DEPOSITADO

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (acc.WRC 1992)
0.02	0.8	1.0	23.0	12.5	10-20

PROPIEDADES MECÁNICAS, TÍPICAS, METAL DEPOSITADO

Condición	Lim.Elástico 0,2% (N/mm ²)	R.Tracción (N/mm ²)	Alargamiento (%)	Impacto ISO-V(J)	
				+20°C	-20°C
Requerido: AWS A5.4 ISO 3581-A	no requerido	min. 520	min. 30	no requerido	
Valores típicos	480	560	40	55	50

DIÁMETROS/EMPAQUETADO

	Diámetro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
	Longitud (mm)	300	350	350	450	450
Caja cartón	Piezas / unidad	200	125	135	85	55
	Peso neto/unidad (kg)	2.3	2.8	4.9	5.9	6.0
SRP	Piezas / unidad	-	65	50	28	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	1.5	1.8	2.0	-
Linc Can™	Piezas / unidad	-	197	127	79	-
	Peso neto/unidad (kg)	-	4.4	4.5	5.4	-

Identificación Marcado: 309L-17 / LIMAROSTA 309 S Color punta: sea verde

Limarosta®309S: rev. C-ES25-01/03/16

Limarosta® 309S

MATERIALES A SOLDAR

Grados Acero	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Aceros resistente a la corrosión				
	X2CrNi18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2CrNi19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4CrNi18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Unión disimilar (Acero suave o de baja aleación con Acero inoxidable CrNi o CrNiMo)

Soldadura de relleno en acero suave y de baja aleación

Capas intermedias

SMAW

HOJA DE CÁLCULO

Diam. x Long (mm)	Rango corriente (A)	Tipo corriente	Tiempo	Energía	V.Dep.	Peso/ 1000 pcs (kg)	Electrodos/ kg metal B	kg Electrodos/ kg metal 1/N
			- por electrodo a Intensidad máx - (S)*	- por electrodo a Intensidad máx - E(kj)	H(kg/h)			
2.0 x 300	35-55	CC+	38	49	0.66	11.3	142	1.59
2.5 x 350	45-80	CC+	48	95	0.99	22.1	77	1.69
3.2 x 350	80-115	CC+	56	160	1.4	35.1	46	1.59
4.0 x 350	100-155	CC+	76	317	2.0	69.9	23	1.64
5.0 x 350	150-220	CC+	84	575	2.9	108.0	15	1.59

*Punta 35mm

PARÁMETROS ÓPTIMOS DE SOLDADURA

Diámetro (mm)	Posiciones de soldadura					
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3Gasc	PE/4G	PH/5Gasc
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A			
5.0	180A	180A				