



**DATA SHEET**  
**DS 222**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 309 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: ine@ine.it

### CLASSIFICAZIONI

NORMATIVE AWS	NORMATIVE EN
AWS A 5.4: E309L-17	EN ISO 3581-A: E 23 12 L R
AWS A 5.4M: E309L-17	
ASME SFA 5.4: E309L-17	
ASME SFA 5.4M: E309L-17	

### APPROVAZIONI


### TIPOLOGIA DI ACCIAIO

309L per la saldatura di acciai inossidabili austenitici.

### APPLICAZIONI

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 comprese tra i -80°C e i 300°C. Indicato per saldature eterogenee, generalmente tra acciai dissimili, acciai inossidabili e acciai al carbonio – manganese. Impiegato inoltre per giunzioni e per operazioni di cuscinetto per riporti inossidabili. Utilizzo in tutte le posizioni, ottima estetica del cordone con scoria di facile asportazione.

### MATERIALE DA SALDARE

ASTM		EN	Altri
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	
		10088-1/-2 X15CrNiSi 20-12	

### LINEE GUIDA PER LA SALDATURA

Temperatura di preriscaldamento e d'interpass dipendono dalla durezza del materiale base. Non richiesto trattamento termico dopo saldatura.

### DATI TECNICI



Posizioni di saldatura: tutte le posizioni

### PARAMETRI DI SALDATURA

Tipo di corrente	AC / DC - (+) Polarità Diretta					
	Diametro (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	
Lunghezza (mm)	300	300	350	350		
Intensità (A)	30 ÷ 60	40 ÷ 80	70 ÷ 100	90 ÷ 140		



**DATA SHEET**  
**DS 222**  
**Rev. 05 del 27/09/2013**  
**INOX 309 RLC**

I.N.E. S.p.A.  
Via Facca 10  
35013 Cittadella (PADOVA)  
ITALY  
Tel. : +39 049/9481111 Fax: + 39 049/9400249  
Internet: [www.ine.it](http://www.ine.it) E mail: ine@ine.it

**ANALISI CHIMICA TIPICA SU DEPOSITO**

C %	Mn %	Si %	S %	P %	Cu %	Ni %	Cr %	Mo %	
0.03	0.70	0.70	0.015	0.015	0.05	13.00	23.00	0.10	

**CARATTERISTICHE MECCANICHE TIPICHE**

	Resist. allo snerv.	Resist. alla rottura	Allungam. % 5d	Resilienza media (Charpy V)				
	Rs	Rm	A 5d	+20°C	0°C	-20°C	-40°C	-60°C
	(MPa)	(MPa)	%	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)	(Joule)
come saldato	400	520	32	60	-	-	-	-

**PRODOTTI DISPONIBILI IN ALTERNATIVA**

Processo	Prodotto	Classificazione AWS	Classificazione EN
Filo Pieno	INEFIL INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: G 23 12 L Si
MIG/MAG			
Bacchetta	INETIG INOX 309 L	AWS A 5.9: ER309L	EN 14343-A: W 23 12 L
TIG	INETIG INOX 309 LSI	AWS A 5.9: ER309LSi	EN 14343-A: W 23 12 L Si
Arco sommerso			
SAW			
Filo animato			
FCAW			
Elettrodo			
SMAW			