

## AA 309LP

**KATEGÓRIA** FCAW - trubičkový drôt

**TYP** Rutilový trubičkový drôt z nerezovej ocele, pre zváranie rozdielnych materiálov s rýchlo tuhnúcou troskou.

**APLIKÁCIE** Ceweld AA 309LP sa používa pri zváraní rozdielnych ocelí a 13%Cr/18%Cr nerezových ocelí. Je vhodný aj ako prechodová vrstva na nízkouhlíkové ocele, ak potrebujeme získať AISI 304 vrstvu.

**VLASTNOSTI** Stabilný oblúk bez strát pri roztreku. Vysoká produktivita, výborná zvárateľnosť a zmáčavosť v porovnaní s plným drôtom. Vyvinutý hlavne pre polohu PF a to vďaka rýchlo tuhnúcej troske. Vysoká odolnosť voči vlhkosti.

**KLASIFIKÁCIA**

AWS	A 5.22: E 309 L T 1-4/-1
EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M 1
DIN: W.Nr.	1.4332
DIN	8556: 23 12 L

**VHODNÉ PRE** Vhodný ako prechodová vrstva pred naváraním, pri zváraní rozdielnych feritických a austenitických alebo ťažko zvariteľných ocelí: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojových a žiaruvzdorných ocelí.

**SCHVÁLENIA** Lloyds, CE

**POLOHY ZVÁRANIA**



**ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %**

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.03	1.30	0.7	23.5	12.5	0.10	0.005	0.0018

**MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné spracovanie	R <sub>p0,2</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	R <sub>m</sub> (N/mm <sup>2</sup> )	A <sub>5</sub> (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	440	560	38	>55			

**ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE**

Zváracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
1.0	20-29	100-180	D-200 / BS-300	5 / 12.5	1005 / 900
1.2	23-30	150-220	D-200 / BS-300	5 / 15	1005 / 1080

**TEPLOTA PRESÚŠANIA** 150°C/24hod.

**PLYN PODĽA EN ISO 14175:** M21