

## 309 H

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW plný drôt
TYP	Nerezový zvärací drôt s vysokým obsahom uhlíka.
APLIKÁCIE	Naváranie nízkolegovaných ocelí, v prípade, že sa ako prechod vyžaduje vrstva 18/8CrNi. Odolnosť voči teplote do 1050°C. Používa sa aj na spájanie podobných austenitických ocelí a špeciálne tam, kde je agresívne plynné prostredie, oxidačné plyny s obsahom dusíka a malým obsahom kyslíka.
VLASTNOSTI	Vysoké mechanické vlastnosti a veľmi dobré zväracie vlastnosti. Vhodný pre prevádzkové teploty do 1100°C.
KLASIFIKÁCIA	AWS A 5.9: ER 309 EN ISO 14343-A: G 22 12 H DIN: W.Nr. 1.4829 DIN 8556: SG X12CrNi 24 12
VHODNÉ PRE	1.2780, 1.4541, 1.4550, 1.4712, 1.4724, 1.4742, 1.4825, X15CrNiSi20 12 (1.4828), G-X 40 CrNiSi20 9 (1.4826)
SCHVÁLENIE	CE

### POLOHY ZVÁRANIA



### ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
<0.12	1.0-2.5	0.50	23-25	12-14	-

### 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	>400	550-700	>25	>70			

AW: stav po zvarení

### ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

Zväracie parametre			Balenie		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A) DC+	Typ cievky	kg / cievka	kg / paleta
0,8	15-24	55-160	K-300	15	1080
1,0	15-28	80-240	K-300	15	1080
1,2	15-29	100-300	K-300	15	1080

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa