

309L Mo Tig

KATEGÓRIA GMAW-GTAW plný drôt

TYP Nerezový drôt vyvinutý pre zváranie rozdielnych materiálov a ako prechodová vrstva.

APLIKÁCIE Používa sa na naváranie a spájanie nelegovaných a nízkolegovaných ocelí, na zváranie heterogénnych ocelí, ako napríklad 316L s nelegovanou a nízkolegovanou oceľou, dôležitý je pritom obsah polybdénu.

VLASTNOSTI Vynikajúca odolnosť voči korózií až do 950°C. Má dobrú odolnosť voči vzniku trhlin za tepla a to vďaka obsahu molybdénu.

KLASIFIKÁCIA

AWS	A 5.9: ER 309 L Mo
EN ISO	14343-A: W 23 12 3 L
DIN: W.Nr.	1.4459
DIN	8556: SG X12CrNiMo 24 12 3

VHODNÉ PRE Prechodová vrstva pred naváraním, spájanie rôznych ocelí. Štandardné uhlíkové ocele s nerezovými. Odporúča sa na naváranie nízkolegovanej ocele, ak sa ako 1.vrstva vyžaduje AISI 316.

SCHVÁLENIE CE

POLOHY ZVÁRANIA



ZÁKLADNÉ ZLOŽENIE ZVAROVÉHO KOVU V %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo
0.02	1.50	0.35	21.5	15	2.7

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné spracovanie	R _{p0,2} (N/mm ²)	R _m (N/mm ²)	A ₅ (%)	Rázová húževnatosť (J) ISO-V			Tvrdosť HRC / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	400	600	31	110	>60		

AW: stav po zvarení

ZVÁRACIE PARAMETRE / BALENIE

D (mm)	Zváracie parametre		Balenie (kg)	
	Prúd (A) DC-		tuba	kartón
1.6 x 1000	50-80		5	25
2.0 x 1000	70-110		5	25
2.4 x 1000	110-180		5	25
3.2 x 1000	150-250		5	25

TEPLOTA PRESÚŠANIA nepožaduje sa

PLYN PODĽA EN ISO 14175: I1