

309 H

KATEGÓRIA GMAW-GTAW Pevné Drôty

TYP Pevný výplňový kov z nehrdzavejúcej ocele s vysokým obsahom uhlíka pre vysokoteplotné aplikácie.

APLIKÁCIE Naváranie na nízko legovaných oceliach, ak je v prvej vrstve potrebná vrstva CrNi 18/8. Odolnosť proti tvorbe vodného kameňa pri teplotách do 1050 °C, nárazníkové vrstvy pred naváraním, naváranie a spájanie podobných austenitických ocelí, zvlášť odporúčané na použitie v plynch oxidujúcich dusík a plynch obsahujúcich malé množstvo kyslíka.

VLASTNOSTI Vysoké mechanické vlastnosti a veľmi dobrá zvárateľnosť, vhodný pre vysoké 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)

SCHVÁLENIA CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:



ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %

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

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) IS O-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	>400	550-700	>25	>70			

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			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 OPÄTOVNÉHO SUŠENIA nevyžaduje sa