CEWELD®

309 LSi Tig

KATEGÓRIA	GMAW-GTAW Pevné Drôty
TYP	Plniaci kov z nehrdzavejúcej ocele na heterogénne zváranie medzi oceľou a nehrdzavejúcou oceľou, ako aj ťažko zvárateľné ocele
APLIKÁCIE	Vyrovnávacie vrstvy pred naváraním, heterogénne zlúčeniny medzi feritickými a austenitickými oceľami a / alebo ťažko zvárateľnými oceľami.
VLASTNOSTI	Vysoké mechanické vlastnosti a veľmi dobrá zvárateľnosť vďaka zvýšenému obsahu kremíka, vhodné pre prevádzkové teploty do 300°C.

KLASIFIKÁCIA		
	AWS	A 5.9: ER 309 LSi
	EN ISO	14343-A: W 23 12 L Si 14343-B: SS309LSi
	DIN: W.Nr.	1.4332
	DIN	8556: SG X2CrNi 24 12

VHODNÉ PRE	Vyrovnávacie vrstvy pred naváraním, heterogénne zlúčeniny medzi feritickými a austenitickými oceľami a ťažko zvárateľnými oceľami, ako sú: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele atď.
SCHVÁLENIA	TUV (12394.00), CE schválene

ZVÁRACIE POZÍCIE:

ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU

C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu
<0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	<0.75	1.0-2.5	0.65-1.0	<0.03	<0.03	<0.75

MECHANICKÉ VLASTNOSTI

Tepelné Spracovanie	$R_{P0,2}$ (N/mm^2)	Rm (N/mm^2)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) ISO-V +20°C	-40°C	-110°C	Tvrdosť HRc / HV
AW	440	600	37	160		90	

AW: po zváraní

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA		BALENIE (kg)	
D (mm)	Prúd (A) DC-	jednotné	master
1,6 x 1000	50-80	5	25
2.0 x 1000	70-110	5	25
2,4 x 1000	110-180	5	25

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa
PLYN PODĽA EN ISO 14175:	I1