



Shield-Bright 309LMo

SFA/AWS A5.22:
E309LMoT1-1, E309LMoT1-4
EN ISO 17633-A:
T 23 12 2 L P C1 2
T 23 12 2 L P M21 2

Opis:

Drut rdzeniowy z wypełnieniem rutyłowym, przeznaczony do spawania stali platerowanych stopem typu 316L. Może być stosowany na pierwszą warstwę stali platerowanych, także do połączeń stali różnoimiennych, np. stali austenitycznych zawierających Mo ze stalami węglowymi. Stopiwo jest niezwykle odporne na gorące pęknięcia w połączeniach mieszanych. Drut wytwarza szybko krzepnący żużel, co pozwala na wydajne spawanie w pozycjach przymusowych.

Dopuszczenia:

DNV VL 309MoL
KR RW 309MoLG(C)

Typ wypełnienia:

rutyłowy

Gaz ochronny:

M21, C1 (EN ISO 14175)

Typ stopu:

austenityczny Cr-Ni-Mo

Prąd spawania: = (+)

Typowy skład chemiczny stopiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu
0,030	0,75	1,20	23,5	13,0	2,6	0,1

Pozycje spawania:



Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	R _m MPa	R _{p0.2} MPa	A ₄ %	KV (J)/°C	
						-29	-196
AWS	TZ 0	C1	715	550	35	50	20
AWS	TZ 0	M21	750	570	30		

TZ 0 - po spawaniu

Parametry technologiczne:

Średnica (mm)	Prąd spawania (A)	Napięcie łuku (V)	Uzysk stopiwa (%)	Przepływ gazu (l/min)	Prędkość podawania (m/min)	Wydajność stopiwa (kg/h)
1,2	130 - 220	24 - 29	83	20	5,8 - 14,4	1,9 - 4,6