



Shield-Bright 309LMo X-tra

SFA/AWS A5.22:
E309LMoT0-1
E309LMoT0-4
EN ISO 17633-A:
T 23 12 2 L R C1 3
T 23 12 2 L R M21 3

Opis:

Drut rdzeniowy przeznaczony do spawania w pozycji podolnej i nabocznej. Wytwarza austenityczno-ferytyczne stopiwo niezwykle odporne na gorące pęknięcia. Jest stosowany głównie do połączeń mieszanych oraz do napawania wrastwy pośredniej przy platerowaniu.

Dopuszczenia:

-

Typ wypełnienia:

rutylowy

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	0,60	1,6	23,5	13,5	2,5	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
AWS	TZ 0	C1	662	527	33	28
AWS	TZ 0	M21	690	550	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	150 - 250	25 - 32	85	20	8,0 - 16,0	2,5 - 7,0