

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E309LMo-16  
EN 1600 : E 23 12 2 L R 32

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -60 ... +400°C  
Odporność na tworzenie zgorzeli:  
brak danych

## OPIS OGÓLNY

Rutylowo–zasadowa elektroda do spawania stali CrNiMo we wszystkich pozycjach

Wysoka odporność korozyjna

Opracowana specjalnie do spawania stali nierdzewnych z niestopowymi oraz na ściegi przetopowe przy platerowaniu

Max. grubość blach dla złączy doczołowych ~ 12 mm

Odpowiednia do napraw złączy różnoimiennych i stali trudnospalalnych

Do spawania prądem zmiennym i stałym biegunowością dodatnią

## POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G góra PE/4G PF/5G góra

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

## DOPUSZCZENIA

ABS	BV	DNV	GL	LR	RINA	RMRS	TÜV
+	309Mo	309Mo	4459	SS/CMn	309Mo	SS/CMn	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udamość ISO-V (J)		
					+20°C	-20°C	-60°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 30	nie wymagane		
EN 1600		min. 350	min. 550	min. 25	nie wymagane		
Typowe wartości	PS	580	700	30	57	50	45
PS: po spawaniu							

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		Średnica (mm)	2.0	2.5	3.2	4.0	5.0
			Długość (mm)	300	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	180	110	120	85	55	
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.4	2.6	4.7	4.8	5.4	

Oznaczenie

Nadruk: 309LMo-16 / AROSTA 309 Mo

Kolor końcówki: jasno niebieski

Arosta® 309Mo

Arosta® 309Mo

EMR  
SAHARA®

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Pierwsza warstwa platerów CrNiMo</b>					
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-12-2		1.4401	(TP)316	S31600
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2		1.4580	316Cb	S31640
	GX5 CrNiMo 19-11		1.4408		

Spawanie różnych metali: stali niskowęglowej lub niskostopowej ze stałą nierdzewną CrNiMo, do maksymalnej grubości 12 mm.  
Napawanie na stalach niskowęglowych lub niskostopowych.

## DANE DO KALKULACJI

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się łuku - na elektrodę przy max. prądzie - (s)*	Energia E (kJ)	Uzyski stopiwa - przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.0 x 300	30 - 60	DC+	44	46	0.54	10.8	149	1.61
2.5 x 350	40 - 80	DC+	52	90	0.91	20.4	76	1.54
3.2 x 350	60 - 80	DC+	58	122	1.4	33.2	45	1.49
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	259	1.9	51.6	30	1.54
5.0 x 450	140 - 190	DC+	99	549	2.6	98.7	14	1.38

\* ogarek 35 mm

## PARAMETRY SPAWANIA

Pozycje spawania średnica (mm)	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra	PE/4G	PF/5G góra
2.0		45A	45A	40A	40A	40A
2.5	70A	70A	70A	60A	60A	60A
3.2	100A	100A	100A	70A	70A	70A
4.0	140A	140A	140A	80A		
5.0	180A	180A	180A			