

Cor-A-Rosta 309MoL

KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E309LMoT0-1/-4
 ISO 17663-A : T 23 12 2 L R C/M 3

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy do spawania w osłonie gazu z wysoką zawartością CrNiMo do spawania w pozycji podłonej
 Wysoka odporność korozyjna

Opracowany specjalnie do spawania stali nierdzewnych z niestopowymi oraz na warstwy buforowe przy platerowaniu
 Max. grubość blach dla złączy doczołowych ~ 12 mm

Odpowiedni do napraw złączy różnoimiennych i stali trudnospalnych

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Gaz aktywny 100% CO₂
 Ilość : 15-25 l/min

DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	BV	DNV	GL	LR	TÜV
M21		308LMS	4550S		+
C1	UP	309MoLMS		SS/CMn	+

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY (W %) I LICZBA FERRYTOWA (FN)

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (wg. WRC 192)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	23	12.8	2.3	20

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) +20°C
Wymagania: AWS A5.22 ISO 17663-A			nie wymagane	min. 520	min. 25	
			min. 350	min. 550	min. 25	
Typowe wartości PS: po spawaniu	M21/C1	PS	550	700	30	50

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2	1.6
15 kg szpula S300		X	X

Cor-A-Rosta 309MoL

Cor-A-Rosta 309MoL

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/A312/A351	UNS
Odporna na korozję platerowana				
	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 17-13-3	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

Spawanie różnych metali: stali niskowęglowej i niskostopowej ze stalią nierdzewną CrNi lub CrNiMo do max. grubości 12 mm
Napawanie stali niskowęglowych i niskostopowych

PARAMETRY SPAWANIA, OPTIMALNE WYPEŁNIENIE WARSTWY PRZY GAZIE OSŁONOWYM M21/C1

Średnica (mm)	Pozycje spawania		
	PA/1G	PB/2F	PC/2G
1.2	100-250A	100-250A	100-200A

UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji wymuszonej stosować Cor-A-Rosta P309MoL