

# Cor-A-Rosta P304L

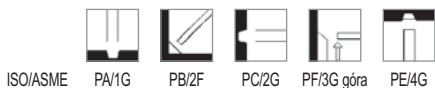
## KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E308LT1-1/-4  
 ISO 17663-A : T 19 9 L P C/M 2

## OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy do spawania stali nierdzewnych w osłonie gazu  
 Stabilny łuk, mała ilość rozprysków i dobre usuwanie żużla  
 Doskonale podawanie drutu, odpowiada spawaczom  
 Znakomity wygląd spoiny

## POZYCJE SPAWANIA



## RODZ. PRĄDU/GAZ OCHRON. (ISO 14175)

DC +  
 M21 : Mieszanka gazowa Ar+ (>15-25%) CO<sub>2</sub>  
 C1 : Gaz aktywny 100% CO<sub>2</sub>  
 Ilość : 15-25 l/min

## DOPUSZCZENIA

Gaz osłonowy	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1			w trakcie

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

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
M21/C1	0.03	1.3	0.7	19.5	10	8

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
						+20°C	-110°C
Wymagania: AWS A5.22 ISO 17663-A			nie wymagane min. 320	min. 520 min. 510	min. 35 min. 30		
Typowe wartości PS: po spawaniu	M21/C1	PS	400	560	42	80	40

## OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
15 kg szpula S300		X

Cor-A-Rosta P304L

# Cor-A-Rosta P304L

## MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal	EN 10088-1/-2	EN 10213-4	Mat. Nr	ASTM/AISI A240/A312/A351	UNS
<b>Bardzo niskowęglowa (C &lt;0.03%)</b>					
	X2 CrNi 19 11		1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 J92500
	X2 CrNiN 18 10		1.4311	(TP)304LN 302,304	S30453 S30400
<b>Średniowęglowa (C &gt;0.03%)</b>					
	X4 CrNi 18 10		1.4301	(TP)304	S30409
		GX5 CrNi 19 10	1.4308	CF 8	J92600
<b>Stabilizowana Ti-, Nb</b>					
	X6 CrNiTi 18 10		1.4541	(TP)321 (TP)321H	S32100 S32109
	X6 CrNiNb 18 10		1.4550	(TP)347 (TP)347H	S34700 S34709
		GX5 CrNiNb 19 10	1.4552	CF-8C	J92710

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

Średnica (mm)	Pozycje spawania			
	PA/1G	PB/2F	PC/2G	PF/3G góra
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-180A

## UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji normalnej stosować: Cor-A-Rosta 304L