

Cor-A-Rosta P309L

KLASYFIKACJA

AWS A5.22 : E309LT1-1/-4
 ISO 17663-A : T 23 12 L P C/M 2

OPIS OGÓLNY

Drut proszkowy z wysoką zawartością CrNi do wykonywania spoin szczepnych w osłonie gazu
 Do spawania stali nierdzewnych ze stalami węglowymi i warstw buforowych w stalach platerowanych
 Doskonale właściwości spawalnicze i łatwo usuwalny żużel
 Wysoka odporność na wzrost kruchości

POZYCJE SPAWANIA



ISO/ASME



PA/1G



PB/2F



PC/2G



PF/3G góra



PE/4G

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	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+
C1	309LMS		w trakcie

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

Gaz osłonowy	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
M21/C1	0.04	1.3	0.6	24	12.5	15

WŁAŚNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Gaz osłonowy	Stan	Umowna granica plastyczności (N/mm ²)	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm ²)	Wydłużenie (%)	Udarowość ISO-V (J)	
						+20°C	-20°C
Wymagania: AWS A5.22 ISO 17663-A			nie wymagane	min. 520	min. 30		
Typowe wartości	M21/C1	PS	min. 320 445	min. 510 560	min. 25 36	65	55
PS: po spawaniu							

OPAKOWANIE

Typ	Średnica (mm)	1.2
5 kg szpula plastikowa S200		X
15 kg szpula S300		X

Cor-A-Rosta P309L

Cor-A-Rosta P309L

MATERIAŁY DO SPAWANIA

Stal	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/A312/A351	UNS
			A240/A312/A351	
Odporna na korozję platerowana				
	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
			CF-3	J92500
	X4 CrNi 18-10	1.4301	(TP)304	S30400

Spawanie różnych metali: stali niskowęglowej i niskostopowej ze stałą nierdzewną CrNi lub CrNiMo

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	PF/3G góra
1.2	100-250A	100-250A	100-200A	100-200A

UWAGI / ZALECENIA

Do spawania w pozycji normalnej stosować: Cor-A-Rosta 309L