

**Jungo® 309L****KLASYFIKACJA**

AWS A5.4 : E309L-15  
 EN 1600 : E 23 12 L B 22

**ZAKRES TEMPERATUR**

Elementy ciśnieniowe: -196...+350°C  
 Odporność na tworzenie się zgorzeli: brak danych

**OPIS OGÓLNY**

Zasadowa elektroda wysokostopowa CrNi do wykonywania warstw buforowych  
 Do spawania stali nierdzewnych ze stalami węglowymi i wykonywania warstw graniowych w stalach platerowanych  
 Odpowiednia na warstwy przetopowe w stali AISI 304LN  
 Doskonałe własności spawalnicze  
 Wysoka odporność na wzrost kruchości  
 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 +

**TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)**

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 192)
0.025	1.5	0.4	23.0	13.0	8-20

**WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA**

Warunki	Umowna granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udarność ISO-V (J) -196°C
Wymagania: AWS A5.4	nie wymagane	min. 520	min. 30	
EN 1600	min. 320	min. 510	min. 25	
Typowe wartości	PS	470	40	40
PS: po spawaniu				

**OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE**

	Średnica (mm)	3.2	4.0	5.0
	Długość (mm)	350	350	350
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	142	60	60
	Waga netto/opakowanie (kg)	4.7	4.8	4.8

Oznaczenie Nadruk: 309L-15 / JUNGO 309 L

Kolor końcówki:

Jungo® 309L

**Jungo® 309L****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
<b>Stal odporna na korozję i platerowana</b>				
	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

Różne metale (stal niskowęglowa i niskostopowa ze stałą nierdzewną CrNi lub CrNiMo)

Napawanie stali niskowęglowych i niskostopowych

Warstwy buforowe na stalach platerowanych CrNi

**DANE DO KALKULACJI**

Rozmiar średnica x długość (mm)	Prąd zakres (A)	Prąd typ	Czas jarzenia się luku - na elektrodę przy max. (s)*	Energia E (kJ)	Uzysk stopiwa - na elektrodę przy max. prądzie - H (kg/h)	Waga/ 1000 szt. (kg)	Elektrod/ kg stopiwa B	kg elektrod/ kg stopiwa 1/N
2.5 x 350	40 - 75	DC+	50	88	0.93	21.0	77	1.61
3.2 x 350	60 - 110	DC+	58	160	1.3	32.5	46	1.49
4.0 x 350	80 - 150	DC+	64	241	1.8	48.3	31	1.49

\* ogarek 35 mm

**PARAMETRY SPAWANIA**

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