

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4 : E309L-17  
 ISO 3581-A : E 23 12 L R 32

## ZAKRES TEMPERATUR

Elementy ciśnieniowe: -20...+300°C  
 Odporność na utlenianie: brak danych

## OPIS OGÓLNY

Rutylowa elektroda do spawania warstw buforowych ze stali Cr/Ni – we wszystkich pozycjach  
 Odpowiednia do spawania stali wysokostopowych ze stalami niestopowymi i niskostopowymi,  
 również do napawania stalą wysokostopową

Minimalna ilość odprysków i wysoka odporność na porowatość

Dobra zwilżalność, brak podtopień

Łatwousuwalny żużel

Możliwość spawania prądem stałym DC (prostownikami) oraz przemiennym AC (transformatorami)

Dostępna w opakowaniach PROTECH – opakowanie próżniowe

## POZYCJE SPAWANIA



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

## RODZAJ PRĄDU

AC / DC +

## DOPUSZCZENIA

ABS	DNV	TÜV
Pending	Pending	Pending

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (W %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN (wg. WRC 1992)
0.025	0.7	0.7	24.0	12.5	8–20

## WŁASNOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

	Warunki	0,2% granica plastyczności (N/mm <sup>2</sup> )	Wytrzymałość na rozciąganie (N/mm <sup>2</sup> )	Wydłużenie (%)	Udamność ISO-V (J) +20°C	-20°C
Wymagania: AWS A5.4		nie wymagane	min. 520	min. 30	nie wymagane	
ISO 3581-A		min. 320	min. 510	min. 25	nie wymagane	
Typowe wartości	PS	500	620	40	55	40
PS: po spawaniu						

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ŚREDNICE I OZNACZENIE

		2.5	3.2	4.0
	Średnica (mm)			
	Długość (mm)	350	350	450
Karton	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	120	80	58
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.59	2.9	4.12
Protech™	Sztuk/opakowanie (nominalnie)	110	69	45
	Waga netto/opakowanie (kg)	2.37	2.5	3.2

Oznaczenie Nadruk: 309L-17 / LINOX 309 L

Kolor końcówki: brak

Linux 309L: rev.EN 02

**Linux 309L****PROTECH™**  
**VACUUM PACK****MATERIAŁY DO SPAWANIA**

Rodzaj stali	EN 10088-1/2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
--------------	--------------	---------	----------------------------	-----

**Stal odporna na korozję i platerowana**

X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453
X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L CF-3	S30403 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

**PARAMETRY SPAWANIA**

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