MOST INOX MIG 309 L Si - Drut do spawania stali wysokostopowych

Charakterystyka i typowe zastosowanie
Drut wysokostopowy używany do spawania stali jednoimiennych kutych i odlewanych. Używany także do spawania stali 18-8 narażonych do silną korozję. Szczególnie polecany do spawania stali różnoimiennych, do połączeń stali niestopowych z wysokostopowymi np. stali 18-8 ze stalą miękką i do nakładania warstwy nierdzewnej na stal miękką, węglową i niskostopową. Spoina odporna na korozję, wytrzymała na duży udar. Dobre właściwości mechaniczne. Deklaracja właściwości użytkowych CE.
Gaz ochronny: Ar+O_2 (MAG).



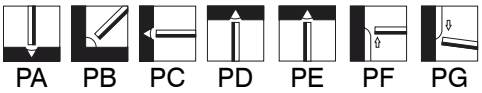
Klasyfikacja:
EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi
AWS A5.9: ER 309 LSi

Materiały podstawowe:
- Stale wysokostopowe.
- Stale o wysokiej wytrzymałości.
- Stale austenityczno-manganowe.
- Stale trudnospawalne.

Typowy skład chemiczny stopiwa [%]:
C>0,025; Si=0,40; Mn=1,70; Cr=24,50; Ni=12,50; N<0,05

Typowe własności mechaniczne:
Granica plastyczności R_e>410 N/mm²
Wytrzymałość R_m>600 N/mm²
Wydłużenie A_5>41%
Udarność KV>120 J (20°C)

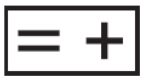
Pozycje spawania:



Warunki spawania:

Średnica [mm]	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
0,8	100-160	18-22	15,0/5,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0
1,6	220-350	24-36	15,0

Prąd spawania: DC+ stały (plus)



Nr katalogowe: 11 70 506xxx

RYWAL-RHC Sp. z o.o.
ul. Polna 140B, 87-100 Toruń
rywal@rywal.com.pl

Karta katalogowa, wersja 1.0 z dnia 01.04.2021