

Cor-A-Rosta® P309MoL

КЛАССИФИКАЦИЯ

AWS A5.22 : E309LMoT1-1-4
 ISO 17663-A : T 23 12 2 L P C/M 2

ОПИСАНИЕ

Газозащитная порошковая проволока с высоким содержанием CrNi для позиционной сварки

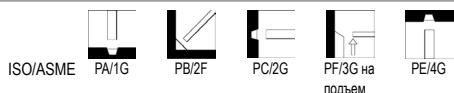
Высокая коррозионная стойкость

Специально разработана для сварки соединений между нержавеющей и углеродистой сталью и наложения буферных слоев при плакировке стали

Максимальная толщина пластины при стыковой сварке около 12 мм

Подходит для ремонтной сварки разнородных соединений и сложносвариваемых сталей

ПРОСТРАНСТВЕННЫЕ ПОЛОЖЕНИЯ



РОД ТОКА

DC + : Постоянный ток обратной полярности
 M21 : Смесь газов Ar+ (>15-25%) CO₂
 C1 : Активный газ 100% CO₂
 Расход : 15-25 л/мин.

ОДОБРЕНИЯ СЕРТИФИКАЦИОННЫХ АГЕНТСТВ

Защитный газ	DNV	GL	TÜV
M21	308LMS	4550S	+

ТИПИЧНЫЙ ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА, %

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN (по WRC 192)
M21 /C1	0.03	0.8	0.6	22.7	12.5	2.3	20

ТИПИЧНЫЕ МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА НАПЛАВЛЕННОГО МЕТАЛЛА

Требования: AWS A5.22 ISO 17663-A Типичные значения	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (МПа)	Предел прочности (МПа)	Относительное удлинение (%)	Работа удара на образцах с V-образным надрезом (Шарпи), Дж
						+20°C
	M21/C1	После сварки	не требуется мин. 350 525	мин. 520 мин. 550 675	мин. 25 мин. 25 34	45

ВИДЫ УПАКОВКИ

Диаметр (мм)	1.2
Упаковка: Кассета S300 весом 15 кг	X

Cor-A-Rosta® P309MoL : вер. EN 25

Cor-A-Rosta® P309MoL

СВАРИВАЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Класс стали	EN 10088-1/-2	Mat. Nr	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Устойчивая к коррозии плакированная сталь				
	X2 CrNiMo 17-12-2	1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429		
	X4 CrNiMo 17-13-3	1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2	1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3	1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-2	1.4580	316Cb	S31640

Типичное применение:

Соединения между разнородными металлами (между углеродистой или низколегированной сталью и нержавеющей сплавами CrNi или CrNiMo) толщиной не более 12 мм

Наплавка на углеродистую и низколегированную сталь

РЕКОМЕНДОВАННЫЕ РЕЖИМЫ СВАРКИ

Диаметр (мм)	Пространственные положения			
	PA/1G	PB/2F	PC/G	PF/3G на подъем
1.2	100-250 A	100-250 A	100-200 A	100-200 A

ПРИМЕЧАНИЯ / СОВЕТЫ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Для сварки в нижнем горизонтальном положении более предпочтительна проволока Cor-A-Rosta 309MoL