

Cor-Revicod® 309LMoT1

Рутливая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

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

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока с повышенным содержанием Cr, Ni и Mo для сварки во всех положениях
Высокая коррозионная стойкость наплавленного металла
Специально разработана для сваривания нержавеющей с низколегированной сталью, а также для наплавки промежуточных слоев при плакировании
Максимальная толщина при сварки стыковых соединений - 12 мм
Пригодна для ремонтной сварки разнородных соединений, а так же для сварки трудносваряемых сталей

Положение шва при сварке



Тип тока/Защитный газ

DC +
Ar+ (>5-25%) CO₂ (EN 439: M21)
100% CO₂ (EN 439: C1)
15-25 l/min

Одобрение

Защитный газ

M21 309LMo 309MoLMS SS/CMn

Типичный химический состав и ферритное число (FN) всего наплавленного металла (% по массе)

Защитный газ	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
M21/C1	0.03	0.8	0.6	22.7	12.5	2.3	20

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж
Требуемые:	AWS A5.22		not required	min. 520	min. 25	-20°C
	ISO 17663		min. 350	min. 550	min. 25	
Типичные значения		M21/C1	AW	675	34	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)
Пластиковая катушка S300	12,5	1,2
		χ

Cor-Revicod® 309LMoT1: rev. EN 21

Cor-Revicod® 309LMoT1

Свариваемые материалы

Steek grades	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Corrosion resistant Cladsteel	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

Сварка разнородных металлов:

- низкоуглеродистая или низколегированная сталь с нержавеющими CrNi или CrNiMo-стальями, максимальной толщиной 12 мм
- наплавка на низкоуглеродистую или низколегированную сталь

Параметры сварки, оптимальное заполнение проходов в защитном газе M21/C1

Положение сварки Диаметр (мм)	PA/1G Ток (A)	PB/2F	PC/2G	PF/3G up
1.2	100-250	100-250	100-200	100-200

Примечания/ Рекомендации по применению

Для сварки в нижнем положении используйте Cor-Revicod® 309MoT0.