## Cor-Revicod® 309LT1

### Рутиловая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

AWS A5.22 : E309LT1-1/-4 : T 23 12 L P C/M 2 ISO 17663

#### Общее описание

Газозащитная порошковая проволока с повышенным содержанием Cr и Ni для сварки в нижнем положении для сварки нержавеющей стали к низкоуглеродистой, а так же для наплавки промежуточных слоев плакированной стали

Отличная свариваемость и шлакоотделение

Высокая стойкость к охрупчиванию

#### Положение шва при сварке









ISO/ASME PA/1G

PB/2F

PC/2G

PF/3G up

Тип тока/Защитный газ

Ar+ (>5-25%) CO2 (EN 439: M21) 100% CO2 (EN 439: C1)

15-25 I/min

Одобрение	

Защитный газ	DNV	GL	LR	TÜV
M21	309L	4332S	SS/CMn	+

C1 309LMS

Типичны	й хими	ческий со	став и ф	ерритно	е число (F	N) всего наплавленного м	іеталла (% по массе)
Защитный га	аз С	Mn	Si	Cr	Ni	FN	
M21/C1	0.03	1.2	0.6	23.3	12.6	15	

Механические свойства всего наплавленного металла							
		Защитный gas <sup>faз</sup>	Состояние	Предел текучести (Н/мм²)	Предел прочности (Н/мм²)	Относительное удлинение (%)	Ударная нагрузка образцов с V-образным надрезом (ISO), Дх -20°С
Требуемые:	AWS A5.22			не требуется	min. 520	min. 30	
	ISO 17663			min. 320	min. 510	min. 25	
Типичные значе	РИИЯ	M21/C1	AW	430	565	38	45

Упаковка, размеры поставок и маркировка				
Тип поставки	Вес нетто/ед.	Диаметр (мм)		
	поставки (кг)	1.2		
Моток проволоки В202	5	Х		
Пластиковая катушка S300	12,5	Χ		

Cor-Revicod® 309LT1; rev. EN 21



# Cor-Revicod® 309LT1

Свариваемые материалы						
Марки сталей	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/	UNS		
Коррозионностойкие и	X2 CrNiN 18-10	1.4311	(TP)304LN	S30453		
плакированные стали			(,00.1			
	X2 CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403		
	X4 CrNi 18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 S30400		

Разнородные металлы, низкоуглеродистые и низколегированные стали к CrNi или CrNiMo коррозионностойким сталям Наплавка на низкоуглеродистые и низколегированные стали

Параметры сварь	ки, оптималь	ное заполнени	е проходов в з	ащитном 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® 309LT0.

