

Рутиловая порошковая проволока для сварки нержавеющей стали

Спецификация

AWS A5.22	: E309LMoT0-1/-4
ISO 17663	: T 23 12 2 L R C/M 3

Общее описание

Газозащитная порошковая проволока с повышенным содержанием Cr, Ni и Mo для сварки в нижнем положении. 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 трудносвариваемых сталей.

Положение шва при сварке



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G

Тип тока/Защитный газ

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

Одобрение

Защитный газ	BV	DNV	LR	TÜV
M21		309MoLMS		+
C1	UP	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	1.3	0.6	23.4	12.8	2.2	23

Механические свойства всего наплавленного металла

	Защитный газ	Состояние	Предел текучести (Н/мм ²)	Предел прочности (Н/мм ²)	Относительное удлинение (%)	Ударная вязкость (ISO), Дж/см ²
Требуемые:	AWS A5.22		not required	min. 520	min. 25	
	ISO 17663		min. 350	min. 550	min. 25	
Типичные значения		M21/C1	AW	545	695	29
						40

Упаковка, размеры поставок и маркировка

Тип поставки	Вес нетто/ед. поставки (кг)	Диаметр (мм)	
		1.2	1.6
Пластиковая катушка S300	12.5	X	X

Cor-Revicod® 309LMoT0 : rev. EN 21

Свариваемые материалы

Steek grades	EN 10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Corrosion resistant	X2 CrNiMo 17-12-2	1.4404	(TP)316L	S31603
Cladsteel	X2 CrNiMo 18-14-3	1.4435	CF-3M	J92800
	X2 CrNiMoN 17-11-2	1.4406	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-13-3	1.4429	(TP)316LN	S31653
	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-сталями, максимальной толщиной 12 мм
- наплавка на низкоуглеродистую или низколегированную сталь

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

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

Примечания/ Рекомендации по применению

Для позиционной сварки используйте Cor-Revicod® 309LMoT1.