

KATEGÓRIA	GMAW Pevné Drôty
TYP	Pevný drôt z nehrdzavejúcej ocele na zváranie a naváranie rôznych materiálov.
APLIKÁCIE	CEWELD 309MoL používa sa na naváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí, ako aj na zváranie odlišných ocelí, ako sú nelegované a nízko legované ocele, s vysoko legovanými ocelami, keď Mo hrá významnú úlohu. Vyrovnávacie vrstvy pred naváraním pre odlišné zlúčeniny feritických a austenitických ocelí a / alebo iných druhov nehrdzavejúcej ocele so štandardnou uhlíkovou oceľou. Na naváranie nízko legovanej ocele sa odporúča, ak sa ako prvá vrstva vyžaduje AISI 316.

VLASTNOSTI	Vynikajúca odolnosť proti korózii voči oxidačnému vzduchu pri teplotách do 950 ° C. Vysoká odolnosť voči tvorbe horúcich trhlín vďaka vysokému obsahu Mo. Pri naváraní dosiahne kov naneseného materiálu už v prvej vrstve zloženie približne zodpovedajúce ASTM 316.
------------	---

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.9: ER309LMo
	EN ISO	14343-A: G 23 12 2 L
	F-nr	6
	FM	5
	W.Nr.	1.4459

VHODNÉ PRE	ISO 15608: 8.1 Austenit ≤ 19 % Cr , TÜV 1000: Gr. 21-30, 1.4583, 1.4435, 1.4436, 1.4404, 1.4406, 1.4408, 1.4401, 1.4571, 1.4580, 1.4406, 1.4521, 1.4301, 1.4306, X102CrNiMoNb 18 12, X2CrNiMo 18 14 3 (TP), X4CrNiMo 17 13 3, X2CrNiMo 17 12 2 (TP), X 5CrNiMo 19 11 2, X4CrNiMo 17 12 2 (TP), X6CrNiMo 17 12 2, X6CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400
------------	--

SCHVÁLENIA	CE
------------	----

ZVÁRACIE POZÍCIE:	
-------------------	--

TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIAČEHO KOVU (%)					
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0.02	0.5	1.4	24	13	2.5

VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI					
Tepelné Spracovanie	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V	
	PO,2 MPa	MPa	(%)	RT	-40°C
Po Zváraní /	400	600	31	110	60

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	PARAMETRE ZVÁRANIA	BALENIE	BALENIE	BALENIE
D (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A) DC+	TYP CIEVKY	KG / CIEVKA / BUBON	KG / PALETA
0.8	16-22	50-140	K-300 / BUBON	15 / 250	1080 / 1000
1.0	16-24	80-190	K-300 / BUBON	15 / 250	1080 / 1000
1.2	20-28	180-280	K-300 / BUBON	15 / 250	1080 / 1000
1.6	24-28	230-350	K-300 / BUBON	15 / 250	1080 / 1000

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	Nevyžaduje sa
----------------------------	---------------

PLYN PODĽA EN 14175	M13, M12
---------------------	----------