


## 309 LMo Tig

<b>KATEGÓRIA</b>	GMAW-GTAW Pevné Drôty																																					
<b>TYP</b>	Zvárací Tig drôt z nehrdzavejúcej ocele pre heterogénne zváranie a naváranie.																																					
<b>APLIKÁCIE</b>	Nepretržitý, pevný drôt odolný voči korózii typu "309LMo". 309MoL sa používa na naváranie nelegovaných a nízko legovaných ocelí, ako aj na zváranie odlišných ocelí, ako je 316L, s nelegovanými a nízko legovanými oceľami, keď je potrebné Mo.																																					
<b>VLASTNOSTI</b>	Vynikajúca odolnosť proti korózii voči oxidačnému vzduchu až do 950 ° C. Dobrá odolnosť voči praskaniu za tepla vďaka vysokému obsahu Mo.																																					
<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.9: ER 309 LMo																																				
	EN ISO	14343-A: W 23 12 3 L																																				
	DIN: W.Nr.	1.4459																																				
	DIN	8556: SG X12CrNiMo 24 12 3																																				
<b>VHODNÉ PRE</b>	Vyrovnávacie vrstvy pred naváraním, heterogénne zlúčeniny medzi feritickými a austenitickými oceľami a / alebo inými druhmi nehrdzavejúcej ocele so štandardnou uhlíkovou oceľou. Pre naváranie nízko legovanej ocele sa odporúča, ak sa ako prvá vrstva vyžaduje AISI 316.																																					
<b>SCHVÁLENIA</b>	CE schválene																																					
<b>ZVÁRACIE POZÍCIE:</b>																																						
<b>ANALÝZA ZVAROVÉHO KOVU %</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>C</th> <th>Cr</th> <th>Ni</th> <th>Mo</th> <th>Mn</th> <th>Si</th> <th>P</th> <th>S</th> <th>Cu</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>&lt;0.03</td> <td>23.0-25.0</td> <td>12.0-14.0</td> <td>2.0-3.0</td> <td>1.0-2.5</td> <td>0.3-0.65</td> <td>&lt;0.03</td> <td>&lt;0.03</td> <td>&lt;0.75</td> </tr> </tbody> </table>								C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu	<0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	1.0-2.5	0.3-0.65	<0.03	<0.03	<0.75												
C	Cr	Ni	Mo	Mn	Si	P	S	Cu																														
<0.03	23.0-25.0	12.0-14.0	2.0-3.0	1.0-2.5	0.3-0.65	<0.03	<0.03	<0.75																														
<b>MECHANICKÉ VLASTNOSTI</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Tepelné Spracovanie</th> <th rowspan="2">Rp0,2 (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">Rm (N/mm<sup>2</sup>)</th> <th rowspan="2">A5 (%)</th> <th colspan="3">Nárazová energia (J)ISO-V</th> <th rowspan="2">Tvrdosť Hrc / HV</th> </tr> <tr> <th>+20°C</th> <th>-40°C</th> <th>-60°C</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>AW</td> <td>400</td> <td>600</td> <td>31</td> <td>110</td> <td>&gt;60</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>								Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová energia (J)ISO-V			Tvrdosť Hrc / HV	+20°C	-40°C	-60°C	AW	400	600	31	110	>60													
Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm <sup>2</sup> )	Rm (N/mm <sup>2</sup> )	A5 (%)	Nárazová energia (J)ISO-V			Tvrdosť Hrc / HV																															
				+20°C	-40°C	-60°C																																
AW	400	600	31	110	>60																																	
AW: po zváraní																																						
<b>PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th colspan="3">PARAMETRE ZVÁRANIA</th> <th colspan="2">BALENIE (kg)</th> </tr> <tr> <th>D (mm)</th> <th colspan="2">Prúd (A) DC-</th> <th>jednotné</th> <th>master</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.6 x 1000</td> <td colspan="2">50-80</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.0 x 1000</td> <td colspan="2">70-110</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>2.4 x 1000</td> <td colspan="2">110-180</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> <tr> <td>3.2 x 1000</td> <td colspan="2">150-250</td> <td>5</td> <td>25</td> </tr> </tbody> </table>								PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)		D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master	1.6 x 1000	50-80		5	25	2.0 x 1000	70-110		5	25	2.4 x 1000	110-180		5	25	3.2 x 1000	150-250		5	25
PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE (kg)																																			
D (mm)	Prúd (A) DC-		jednotné	master																																		
1.6 x 1000	50-80		5	25																																		
2.0 x 1000	70-110		5	25																																		
2.4 x 1000	110-180		5	25																																		
3.2 x 1000	150-250		5	25																																		
<b>TEPLOTA OPĀTOVNÉHO SUŠENIA</b>	Nevyžaduje																																					
<b>PLYN PODĽA EN ISO 14175:</b>	I1																																					