

**KATEGÓRIA** SAW Zváranie pod tavivom

**TYP** Pevný drôt z nehrdzavejúcej ocele na SAW zváranie. ( Type 309LMo, 23 12 2, 1.4459)

**APLIKÁCIE** Opláštenie nádrží, nádob, potrubí atď. Zváranie rôznych materiálov, ako je uhlíková oceľ s nehrdzavejúcou oceľou

**VLASTNOSTI** CEWELD SA 309LMo je odolný SAW drôt, ktorý pracuje s veľmi stabilnými oblúkmi bez striekania. Tento drôt vyzráža nízko uhlíkový zvärací kov asi o 23% Cr-13% Ni-2,3% Mo. Pri naváraní na nízko legovaných oceliach dosahuje zvarový kov už v 1.vrstve približne zloženie ASTM 316.

<b>KLASIFIKÁCIA</b>	AWS	A 5.9: ER309LMo
	EN ISO	14343-A: S 23 12 2 L
	F-nr	5
	FM	6
	W.Nr.	1.4459

**VHODNÉ PRE** ISO 15608: 8.1 Austenit  $\leq 19\%$  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 (TP), X2CrNiMoNb 17 12 3, X2CrNiMoN 17 12 3 (TP), X2CrMoTi18-2 316Cb, 316L, 316LN, 316H, 316, 316Ti, 316Cb, 316LN, 444 S31640, S31603, S31653, S31600, S31630, S44400

**SCHVÁLENIA** CE



**TYPICKÁ CHEMICKÁ ANALÝZA PLNIACEHO KOVU (%)**

C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu
0.014	0.37	1.8	0.015	0.01	23.3	13.5	2.57	0.12

**VŠETKY ZVAROVÉ MECHANICKÉ VLASTNOSTI**

Tepelné	R	Rm	A5	Nárazová Energia (J) ISO-V
Spracovanie	PO,2	MPa	(%)	RT
Po Zváraní /	370	540	32	60

**PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE**

PARAMETRE ZVÁRANIA (ES)	PARAMETRE ZVÁRANIA (ES)	PARAMETRE ZVÁRANIA (ES)	BALENIE KG / CIEVKA	BALENIE VNÚTORNÁ VEĽKOSŤ CIEVKY (MM)
SIZES (MM)	NAPÄTIE (V)	PRÚD (A)		
30 X 0.5	23-25	500-650	25-50	500
60 X 0.5	23-25	1000-1300	25-50	500
90 X 0.5	24-26	1400-1900	50-100	500

**TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA** Nevyžaduje sa

**PLYN PODĽA EN 14175**