

AA 309LP

KATEGÓRIA	FCAW Trubičkový Drôt
TYP	Zvárací drôt z nehrdzavejúcej ocele s rutilovým tavivom na heterogénne zváranie rýchlomraziacou troskou na polohové zváranie

APLIKÁCIA	Ceweld AA 309LP sa používa na zváranie odlišných ocelí a nehrdzavejúcej ocele 13% Cr/18% Cr a je vhodný pre zváranie prvej vrstvy na nízkouhlíkovej oceli, aby sa získala vrstva AISI 304.
-----------	--

VLASTNOSTI	Jemný prenos kvapiek a stabilný oblúk bez strát rozstrieška. Vynikajúca produktivita a zvárateľnosť, lepšie zvlhčovanie v porovnaní s pevnými drôtmi. Vynikajúca kvalita zvarového kovu a röntgenová odolnosť a vynikajúce odstránenie trosky. Vyvinutý pre použitie v polohe s maximálnou podporou trosky. Vysoká odolnosť proti vlhkosti.
------------	--

KLASIFIKÁCIA	AWS	A 5.22: E 309 L T 1-4/-1
	EN ISO	17633-A: T 23 12 L P M 1
	DIN: W.Nr.	1.4332
	DIN	8556: 23 12 L

VHODNÉ PRE	Vyrovňavacie vrstvy pred povrchovou úpravou, heterogénne zlúčeniny medzi feritickými a austenitickými oceľami a/alebo ťažko zvárateľnými oceľami, ako napríklad: 42CrMo4, C45, 42MnV7, nástrojové ocele, žiaruvzdorné ocele atď.
------------	--

SCHVÁLENIE	Lloyds, CE
------------	------------



ZVÁRACIE POZÍCIE:

TYPICKÁ ANALÝZA ZVARU (HMOTNOSŤ %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	S	P
0.03	1.30	0.7	23.5	12.5	0.10	0.005	0.0018

MECHANICKÉ VLASTNOSTI (TYPICKÉ)

Tepelné Spracovanie	Rp0,2 (N/mm ²)	Rm (N/mm ²)	A5 (%)	Nárazová Energia (J) IS O-V			Tvrdosť HRc / HV
				+20°C	-40°C	-60°C	
AW	440	560	38	>55			

PARAMETRE ZVÁRANIA / BALENIE

PARAMETRE ZVÁRANIA			BALENIE		
D (mm)	Napätie (V)	Prúd (A)	Typ cievky	kg cievka	kg / paleta
1.0	20-29	100-180	D-200 / BS-300	5 / 12.5	1005 / 900
1.2	23-30	150-220	D-200 / BS-300	5 / 15	1005 / 1080

TEPLOTA OPÄTOVNÉHO SUŠENIA	150°C/24h
----------------------------	-----------

PLYN PODĽA EN ISO 14175:	M21
--------------------------	-----