

пруток высоколегированный,
нержавеющий, специального назначения

Классификация

EN ISO 14343-A

W 23 12 2 L

AWS A5.9 / SFA-5.9

ER309LMo(mod.)

Описание и область применения

Пруток для TIG сварки типа 309L Mo/23 12 2 L предназначен для сварки разнородных нелегированных и нержавеющих сталей, а также для промежуточных слоев при сварке плакированных материалов. Наплавленный металл обеспечивает высокую стойкость к растрескиванию и подходит для сварки высокопрочных сталей. При использовании для наплавки химический состав практически соответствует химическому составу ASTM 316 с первого прохода.

Металл основы

Разнородные соединения нелегированных и никелево-никелевых с нержавеющими сталью. Наплавка на низколегированные стали.

Химический состав прутков (wt.-%)

	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrit
wt.-%	0.02	0.35	1.50	21.50	15.00	2.70	-

Механические свойства наплавленного металла (мин. значения)

Условия	Пр. текучести R _{p0.2}	Пр. прочности R _m	Удлинение А (L ₀ =5d ₀)	Работа удара, ISO-V KV, Дж	Твердость
	МПа	МПа	%	20°C	- 40°C
u	470 (≥ 350)	640 (≥ 550)	32 (≥ 30)	140 (≥ 80)	90 (≥ 60)

u - без термообработки после сварки, защитный газ 100% Ar

Рабочие параметры

	Pолярность	DC -	Типоразмеры, мм		
	Заданный газ (EN ISO 14175)	I 1 (100% Ar)	1.6 × 1000	2.0 × 1000	2.4 × 1000

Одобрения

TÜV (19688)