

## Классификация

EN ISO 14343-A

AWS A5.9 / SFA-5.9

W 23 12 2 L

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 низколегированных с нержавеющими сталями. 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 A ( $L_0=5d_0$ )	Работа удара, ISO-V KV, Дж		Твердость
	МПа	МПа	%	20°C	- 40°C	
u	470 (≥ 350)	640 (≥ 550)	32 (≥ 30)	140 (≥ 80)	90 (≥ 60)	210

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

## Рабочие ператметры

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

## Одобрения

TÜV (19688)