

BASINOX 309L jest zasadową, niskowodorową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania połączeń różnoimien-nych, stali ferrytycznych z austenitycznymi stalami nierdzewnymi, kwasoodpornymi lub stalami żaroodpornymi. Stopiwo zawiera bardzo małą ilość węgla, do 0.04% oraz 22-25% Cr i 12-14% Ni (wg AISI 309). Charakteryzuje się dobrą od-pornością na korozję, doskonałą spawalnością, brakiem odprysków, uzyskiem 100% oraz samoodchodzącym żużlem. BASINOX 309L znajduje również zastosowanie do napawania austenitycznych warstw np. przed napawaniem utwar-dzającym.

Klasyfikacja

EN	1600: E 23 12 L B 12
AWS	A5.4: E 309L-15
WR	1.4332

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
0.025	1.4	0.35	≤ 0.03	≤ 0.025	22.5	13	5-15

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 320	≥ 520	≥ 30	≥ 60

Materiały

A312 TP309S; Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi, warstwy buforowe.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:
suszyć w temperaturze 280-300°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

