

Druty rdzeniowe Stale wysokostopowe i żaroodporne

Miedziowany, rutyłowy drut proszkowy do spawania połączeń różnoimiennych stali wysokostopowych Cr oraz Cr-Ni-Mo ze stalami niskostopowymi, konstrukcyjnymi C-Mn. Drut ten znajduje również zastosowanie do napawania austenitycznych warstw, np. przed napawaniem materiałami gat. 316 lub w aplikacjach, które wymagają obecności molibdenu Mo w napoinie.

Maksymalna temperatura pracy dla złączy różnoimiennych nie powinna przekraczać 300°C, stopiwo nie ulega utlenianiu (żaroodporność) przy temperaturze do 850°C.

Temperatura podgrzewania wstępnego oraz temperatura międzyścięgowa zależą od materiału rodzimego.

Stopiwo odporne jest na pękanie gorące dzięki obecności w strukturze spoiny ferrytu delta.

Szybkokrzepnący żużel pozwala na doskonałą kontrolę ciekłego jeziora metalu wpływając tym samym na doskonałą spawalność w większości pozycji spawania, w tym również w pozycjach przemysłowych: okapowej (PD), pułapowej (PE), pionowej z dołu do góry (PF).

Stabilny proces spawania tym drutem charakteryzuje się małą ilością odprysków, bardzo łatwo odchodzącym żużlem, gładkim licem o regularnym kształcie i brakiem podtopień.

Jako gaz osłonowy zaleca się stosowanie mieszanki na bazie argonu Ar+CO₂, dopuszcza się również możliwość spawania w osłonie czystego dwutlenku węgla CO₂.

Klasyfikacja

EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P C 1
EN ISO	17633-A: T 23 12 2 L P M 1
EN ISO	17633-B: TS309LMo-FB1
EN ISO	A5.22: E309LMoT1-1
AWS	A5.22: E309LMoT1-4

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.04	1.5	0.7	24	13	2.5	12-20

Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥ 350	≥ 550	≥ 28	≥ 40

(*) 82% Ar + 18% CO₂

Gaz osłonowy – według EN ISO 14175: C1, M21

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi.

W procesie napawania jako warstwy buforowe, przejściowe.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

