

## Pręty TIG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Pręt gatunku G 23 12 2 L / ER 309LMo do spawania metodą TIG połączeń różniamiennych, austenitycznych stali nierdzewnych ze stalami niskostopowymi i niestopowymi, połączeń, na które działają umiarkowane i średnie siły rozciągające.

INERTROD 309LMo doskonale sprawdza się również jako warstwa pośrednia przed nałożeniem warstwy wierzchniej w procesie napawania, np. przed napawaniem materiałami gat. 316 lub w aplikacjach, które wymagają obecności molibdenu Mo w napoinie.

Wysoką odporność stopiwa na pęknięcie gorące gwarantuje obecność w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ~15%.

### Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: W 23 12 2 L
AWS	A5.9: ~ER 309LMo

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferryt
0.020	1.6	0.45	≤ 0.025	≤ 0.020	22	15	2.7	10-20

### 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	≥ 30	≥ 55

100% Ar

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: I1

### Materiały

Połączenia różniamiennie stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi.

W procesie napawania jako warstwy buforowe, przejściowe.

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC-

