

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPRANOX RS 309L jest rutyłową elektrodą dającą stopiwo o niskiej zawartości węgla C, 22-24% Cr, 12-24% Ni oraz ok. 12% ferrytu delta. Dzięki temu zapewniona jest odporność na pękanie gorące.

Elektroda SUPRANOX RS 309L oferuje doskonałe własności użytkowe i jest szczególnie polecana do spawania w pozycjach podolnej i nabocznej; średnice 2.5 mm i 3.2 mm mogą być używane do spawania w pozycjach przymusowych. Dzięki natryskowemu przenoszeniu metalu w łuku pozwala uzyskać doskonały kształt i wygląd lica spoiny oraz lekko wklęsły profil lica podczas spawania spoin pachwinowych. Rozprysk podczas spawania jest minimalny, co w kombinacji z łatwo odchodzącym żużlem pozwala znacznie ograniczyć czas czyszczenia po spawaniu. Możliwość spawania prądem AC (minimalne napięcie biegu jałowego 50 V) lub DC. Łatwe zajarzanie łuku zarówno podczas rozpoczęcia spawania, jak i przy ponownym zajarzaniu. Uzysk stopiwa 100%.

Klasyfikacja	
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 12
AWS	A5.4: E 309L-16

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	●
BV	UP
DB	●
DNV	309L
GL	4332
LRS	SS/CMn
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	0.9	0.85	≤ 0.025	≤ 0.025	23.5	12.2	5-20

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 400	≥ 520	≥ 30	≥ 60

Materiały

Łączenie staliwa/stali niestopowej lub niskostopowej ze stalą nierdzewną lub stalą przeznaczoną do pracy w podwyższonych temperaturach. Warstwa buforowa na elementach stalowych, na których ostatnia warstwa będzie wykonywana innymi elektrodami do stali nierdzewnej.

ASTM A249, A312, A409, A814 Gatunki TP309, TP309S

AISI 309-309S

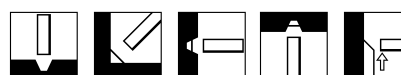
Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 250-300°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



PA PB PC PE PF