

Класификация:SFA/AWS A 5.9: ER309L
W. Nr.: 1.4332БДС EN ISO 14343-A:
(EN 12072):W 23 12 L
(W 23 12 L)**Предназначение:**

Неръждаем хром-никелов тел за заваряване на стомани от типа 24%Cr, 13%Ni, с добра обща корозионна устойчивост. Подходящ е за буферни слоеве при наваряване на С-Mn стомани и за заваряване на разнородни съединения между не/ниско легирани и неръждаеми стомани с работна температура до 300 °С. Когато тела се използва за буферни слоеве и разнородни съединения, е необходим контрол и минимално смесване на метала на шева с основния метал, за да бъде избегнат риска от горещи пукнатини и окрежкостяване. При съединяване на разнородни материали, корозионната устойчивост е от второстепенно значение.

Типични приложения:

За заваряване на смесени съединения между разнородни стомани 1.4583 + S235 - S355 и др.

Защитен газ:

I1

Одобрения и сертификати:**Заваръчен ток:**

= (-)

CE

EN 13479

Феритно число:

~ 10

TÜV

CWB

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,015	0,4	1,7	24	13

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C	
						- 60	- 110
EN	TZ 0	I1	510 - 640	≥ 320	≥ 25	130	90

TZ 0: без термообработка след заваряване

Информация за поръчка:

Ø (mm)	Дължина, (mm)	Опаковка, (kg)	№ за поръчка
1,2	1000	5,0	165112(хххх)*
1,6	1000	5,0	165116(хххх)*
2,0	1000	5,0	165120(хххх)*
2,4	1000	5,0	165124(хххх)*
3,2	1000	5,0	165132(хххх)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел **И**.