

Класификация:

SFA/AWS A 5.4: E309LMo-17
БДС EN ISO 3581: E 23 12 2 L R 3 2

W. Nr.: 1.4459

Предназначение:

Високо легиран електрод за заваряване смесени съединения между киселинно устойчиви неръждаеми стомани и нисковъглеродни и ниско-легирани стомани, при работни температури до 300 °C. Подходящ е и за заваряване на феритни неръждаеми стомани Cr18Mo2, както и за буферни слоеве при наваряване на киселинно-устойчиви слоеве върху нисковъглеродни стомани. При по-високи работни температура се препоръчва ОК 92.26.

Тип на обмазката: Рутилово кисела

Заваръчен ток: ~ / = (+)

Рандеман: 107%

Феритно число: 12 - 22

Изушаване: 350 °C/2ч.

U на празен ход: мин. 55 V

Одобрения и сертификати:

CE EN 13479
TÜV 02424
DNV 309 Mo
DB 30.039.05
LR SS / CMn
CO CHS
RINA, SEPROS, CWB



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

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
≤ 0,03	0,7	0,9	23	13	2,8

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₄ (%)	KV (J) / °C	
					+ 20	- 40
AWS	TZ 0	560 - 690	≥ 410	≥ 27	≥ 40	≥ 32

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

Ø x l (mm)	N (kg)	B (бр)	H (kg/h)	T (s)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
2,0 x 300	0,58	147	0,6	48	26	40 - 60	677020(хххх)*
2,5 x 300	0,57	94	0,9	45	29	50 - 90	677025(хххх)*
3,2 x 350	0,59	47	1,4	61	27	60 - 120	677032(хххх)*
4,0 x 350	0,61	32	2,0	56	31	85 - 180	677040(хххх)*
5,0 x 350	0,59	20	2,7	64	30	110 - 250	677050(хххх)*

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