

Limarosta® 309S

GŁÓWNE CECHY

- Elektroda otulona rutyłowa do spawania we wszystkich pozycjach, osadzająca stal nierdzewną austenityczną 309L do połączeń różnych gatunków, warstw buforowych i połączeń stali o podobnym składzie
- Mikrostruktura z ok. 12 % delta-ferrytem, co zapewnia wysoką odporność na pękanie na gorąco
- Łatwe zajarzenie i ponowne zajarzenie łuku, doskonała spawalność oraz samoistnie odchodzący żużel
- Doskonała operatywność i szczególnie odpowiednia do spawania w pozycji podolnej spoin czołowych i pachwinowych
- Uzysk stopiwa ok. 100%

NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Połączenia różnych gatunków stali nierdzewnej ze stałą miękką i niskostopową, przy temperaturach pracy do 300 °C
- Warstwy buforowe i powłoki na stalach niestopowych i niskostopowych
- Spawanie stali nierdzewnych o podobnym składzie

KLASYFIKACJA

AWS A5.4 E309L-17
EN ISO 3581-A E 23 12 L R 1 2

RODZAJ PRĄDU

AC; DC+

POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

DOPUSZCZENIA

LR, DNV, TÜV, DB

TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	FN (zgodnie z WRC-1992)
≤0.040	0.9	0.9	≤0.025	≤0.025	23.5	12.2	12-20

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Wymagania	Stan	Umowna granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie (%)		Udarność ISO-V (J) +20 °C
				4d	5d	
AWS A5.4	AW	-	≥ 520	≥ 30	-	-
EN ISO 3581-A	AW	≥ 320	≥ 510	-	≥ 25	-
Wartości typowe	AW	470	590	40	36	55

AW = bez obróbki cieplnej

- = nie określono

ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	55-80
3,2 x 350	70-110
4,0 x 350	120-140

OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOH	90	2.0	557534-2
	VPMD	90	2.0	539684-2
3,2 x 350	VPMD	55	2.0	539714-2
	CBOX	120	4.3	557565-2
4,0 x 450	CBOX	80	5.7	557589-2

WYNIKI BADAŃ

Wyniki badań właściwości mechanicznych, składu chemicznego spoiwa lub elektrody oraz poziomu wodoru dyfundującego uzyskano na podstawie spoiny, wykonanej i przetestowanej zgodnie z obowiązującymi normami, i nie należy zakładać, że takie same wyniki zostaną uzyskane w każdym, szczególnym zastosowaniu. Rzeczywiste wyniki będą się różnić w zależności od wielu czynników, w tym, ale nie wyłącznie, procesu spawania, składu chemicznego i temperatury materiału rodzimego, konstrukcji złącza spawanego i metod produkcyjnych. Użytkownikom zaleca się, aby przed zastosowaniem we własnych aplikacjach, potwierdzili za pomocą testów kwalifikacyjnych lub innych, odpowiednich metod, przydatność wszelkich materiałów spawalniczych i procedur spawalniczych.

Kod QR do pobrania kart charakterystyk (SDS) produktu:



Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania zmian. Informacje zawarte w niniejszej publikacji są aktualne w momencie jej wydania i są zgodne ze stanem naszej najlepszej wiedzy.

Więcej informacji na ten temat można znaleźć na stronie internetowej www.lincolnelectric.eu