

# AROSTA® 309MO

## GŁÓWNE CECHY

- Wysoka odporność na korozję
- Szczególnie zalecana do spajania stali nierdzewnej ze stałą niestopową oraz do wykonywania warstwy przetopowej w stali platerowanej
- Do spawania naprawczego złączy różnoimiennych i stali trudnospawalnych
- Możliwość spawania prądem AC i DC z polaryzacją dodatnią

## NAJWAŻNIEJSZE ZASTOSOWANIA

- Warstwy buforowe i stal platerowana
- Złącza różnoimienne
- Stale utwardzalne

## KLASYFIKACJA

AWS A5.4	E309LMo-16
EN ISO 3581-A	E 23 12 2 L R 3 2

## RODZAJ PRĄDU

DC+/AC

## POZYCJE SPAWANIA

Wszystkie pozycje poza pionową z góry na dół

## DOPUSZCZENIA

ABS	LR	BV	DNV	TÜV	DB
+	+	+	+	+	+

## TYPOWY SKŁAD CHEMICZNY STOPIWA (% WAG.)

	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
Zalecane minimalne.	nie określono	nie określono	nie określono	22.0	11.0	2.0	nie określono
Maks.	0.04	2.5	1.2	25.0	14.0	3.0	nie określono
Wartości typowe	0.02	0.8	0.8	23.0	12.5	2.7	15-25

## WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE STOPIWA

Bez obróbki cieplnej		AWS A5.4	ISO 3581-A	Wartości typowe
Wytrzymałość na rozciąganie	(MPa)	min. 520	min. 550	700
Umowna granica plastyczności	(MPa)	nie określono	min. 350	580
Wydłużenie (%)		30	25	30
Udarowość ISO-V (J)	+20°C	nie określono	nie określono	57
	-20°C	nie określono	nie określono	50
	-60°C	nie określono	nie określono	45

## ZAKRES PRĄDU SPAWANIA

Średnica x długość (mm)	Prąd spawania (A)
2,5 x 350	40-80
3,2 x 350	60-80
4,0 x 350	80-150
5,0 x 450	140-190

## OPAKOWANIE, DOSTĘPNE ROZMIARY

Średnica x długość (mm)	Opakowanie	Liczba elektrod w opak.	Ciężar netto / opak. (kg)	Indeks
2,5 x 350	CBOH	85	2.0	528633-1
3,2 x 350	CBOX	112	4.2	528824-1
4,0 x 350	CBOX	77	4.3	528930-1
5,0 x 450	CBOX	50	5.5	528947-1

### 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](http://www.lincolnelectric.eu)