

INOX R 309L

Electrodes MMA [SMAW]

Stainless and high alloyed steels

| CLASSIFICATION: | APPROVALS: | APPLICATION: |
|---|------------|---|
| EN ISO 3581-A : E 23 12 LR 12 DIN 8556 : E 2312L R 12 AWS A-5.4 : E 309L-16 W.Nr. : 1.4332 | | Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Mining Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore |

Рутиловый низкоуглеродистый электрод для сварки сталей одного сорта, жаростойких сталей и стальных отливок. Наплавленный металл устойчив к отслаиванию до темп. 1000°C. Рекомендуется для сварки сталей разных марок (низколегированных сталей с нержавеющейми сталями), конструкций котла, в нефтехимической и керамической промышленности.



Base material

| DIN | W.Nr. | AISI/ASME | GOST |
|--------------------|--------|-----------|--|
| X15 CrNiSi 20 12 | 1.4828 | 309 | |
| X7 CrNi 23 14 | 1.4833 | 309S | 20Ch23N13 - 20H23N13 - 20Kh23N13 - 20X23H13 - ЭИ319 |
| X10 CrAl 7 | 1.4713 | | 15X6CЮ |
| X10 CrAl 13 | 1.4724 | 405 | 10X13CЮ |
| X10 CrAl 18 | 1.4742 | | |
| X6 CrNiNb 18-10 | 1.4550 | 347 | 08Ch18N10B - 08X18H10B |
| | 1.4583 | 318 | |
| X10 CrSi 6 | 1.4712 | | |
| X15 CrNiSi 20-12 | 1.4828 | 309 | |
| G-X 30 CrSi 6 | 1.4710 | | |
| G-X 40 CrSi 17 | 1.4740 | | |
| G-X 40 CrNiSi 22 9 | 1.4826 | | |
| X8 CrNiTi 18-10 | 1.4541 | 321 | 06Ch18N10T 08Ch18N10T 09Ch18N10T 12Ch18N10T |
| G-X 25 CrNiSi 18-9 | 1.4825 | | |
| G-X25 CrNiSi20 14 | 1.4832 | | |
| X5 CrNi18 10 | 1.4301 | 304 | |
| X2 CrNi18 11 | 1.4306 | 304L | |
| G-X10 CrNi18 8 | 1.4312 | 305 | |
| X2 CrNi18 10 | 1.4311 | 304LN | |

Typical chemical composition %

| C | Si | Mn | Cr | Ni | Mo | Cu | P | S |
|------|------|---------|---------------|---------------|------|------|------|------|
| 0,04 | 1,00 | 0,5-2,5 | 22,0-25, 0 | 12,0-14, 0 | 0,75 | 0,75 | 0,04 | 0,03 |

Typical mechanical properties

| | |
|------------------------------------|---|
| Yield strength Re [N/mm2] | >320 |
| Tensile strength Rm [N/mm2] | >510 |
| Elongation A5 [%] | >25 |
| Impact energy Kv [J] | >47J (20°C) / |
| Coating type | рутиловый |
| Heat treatment | Предварительный нагрев до температуры перехода для ферритных сталей: 200 - 300°C |
| Ferrite content | FN = ок. 15 |
| Welding current |  |
| Welding positions |  |
| Redrying | 300 - 350°C / 2 h |

Welding parameters and packing

| ∅ | Длина [мм] | Ток сварки [А] | Вес пачки [кг] | Вес коробки [кг] | Количество штук на 1 кг (приблизительно) |
|-----|------------|----------------|----------------|------------------|--|
| 2,5 | 300 / | 60-90 | 1,5 | 9,0 | 55 |
| 3,2 | 350 / | 70-100 | 1,7 | 10,2 | 28 |
| 4,0 | 350 / | 110-160 | 1,5 | 9,0 | 19 |
| 5,0 | 350 / | 160-230 | 1,5 | 9,0 | |

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

export@metalweld.pl