

COREFIL 309LP

Flux cored wires [FCAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION:	APPROVALS:	APPLICATION:
EN ISO 17633-A : T 23 12 LP C1 (M21) 1 DIN 8556 : 23 12 L AWS A-5.22 : E 309LT1-1/4 W.Nr. : 1.4332		Power generation industry Constructions & Engineering Metallurgy (Steelworks) Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore

Порошковая рутиловая проволока для сварки нержавеющей сталей типа 23% Cr - 13% Ni, а также для сварки нержавеющей сталей с нелигированными конструкционными сталями, а также высоколегированными ферритными сталями. Особенно рекомендуется для высокопроизводительной сварки во всех положениях. Проволока отличается стабильной дугой, самостоятельно отходящим шлаком и образует светлый шов с мелкой чешуйчатостью. Шов выдерживает рабочую температуру до 1000оС.

Application

Сварка сталей различных марок – высоколегированных сталей с нелигированными и слаболегированными сталями.

Сварка высоколегированных ферритных сталей, а также мартенситных сталей с содержанием Cr 13-17%.

Сварка стали типа 309, а также жаростойких с рабочей температурой до 1000оС. Плакирование нелигированных сталей.

Буферные слои накладываются на делегированные стали, перед сваркой материалом типа COREFIL 308LP.

Base material

AISI/ASTM	DIN	W.Nr.
	G-X25 CrNiSi 18 9	1.4825
	G-X40 CrNiSi22 9	1.4826
309	X15 CrNiSi20 12	1.4828
	G-X25 CrNiSi20 14	1.4832
304	X5 CrNi18 10	1.4301
304L	X2 CrNi18 11	1.4306
305	G-X10CrNi18 8	1.4312
304LN 302, 304	X2 CrNiN18 10	1.4311
321	X10 CrNiTi18 9	1.4541
347	X6 CrNiNb18 10	1.4550
	X10 CrSi6	1.4712
	X10 CrAl13	1.4724
	X10 CrAl18	1.4742
	X10 CrAl7	1.4713
	X10 CrAl13	1.4722
	X10 CrSi18	1.4741
	X12 CrNiTi18 9	1.4878
CF 8	G-X5 CrNi19 10	1.4308
347H	X10CrNiNb	1.4912

CF 8C	G-X5 CrNiNb 19 10	1.4552
1045, 1043	C45	1.0503
Połączenia różnoimienne (stopowe i niestopowe stale do CrNi lub CrNiMo)		
Odbudowa powierzchni na stalach stopowych i niestopowych		
Połączenia stali manganowych i ich napawanie.		
Stale wysokotemperaturowe typu 22NiMoCr 4-7, 20MnMoNi 5-5 i G18NiMoCr 3-7		

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,04	1,2	2,5	22,0-25, 0	11,0-14, 0	0,3	0,5	0,030	0,025

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	420
Tensile strength Rm [N/mm2]	585
Elongation A5 [%]	35
Impact energy Kv [J]	50 J (0°C) /
Wire/rod type	порошковая рутиловая
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	C1 - 100% CO2 / M21 - Ar + 15 - 25% CO2 /

Welding parameters and packing

∅	Ток сварки [A]	Напряжение дуги [В]	Расход газа	Вес пачки [кг]
1,2	130 - 280	21 - 34	20 - 25	15

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