

TIGWELD 309MoL

TIG Rods [GTAW]

Stainless and high alloyed steels

CLASSIFICATION: EN ISO 14343-A : W 23 12 3 L DIN 8556 : SG-X12 CrNiMo24 12 3 AWS A-5.9 : ER 309 LMo W.Nr. : 1.4459	APPROVALS:	APPLICATION: Power generation industry Constructions & Engineering Petrochemical and chemical industry Shipbuilding&Offshore
---	-------------------	---

Коррозионностойкие высоколегированные стержни предназначенные для непохожих соединений, таких как 316L с низколегированными сталями, где содержание Мо является ключевым. Очень высокая стойкость к коррозии и окислению до 950°C. Хорошая устойчивость к горячему растрескиванию благодаря высокому содержанию Мо.

Application

Буферный слой перед наплавкой, непохожие соединения ферритных и аустенитных сталей и других высоколегированных сталей с углеродистыми сталями.



Base material

DIN	W.Nr.	AISI/ASME
X5 CrNiMo17 12 2	1.4401	316
X2 CrNiMo17 13 2	1.4404	316L
X2 CrNiMoN17 12 2	1.4406	316LN
G-X10 CrNiMo18 9	1.4410	
G-X6 CrNiMo18 12	1.4437	
Stosowana do wykonywania warstw buforowych , oraz połączeń różnoimiennych gdzie nie przeszkadza dodatek Mo.		

Typical chemical composition %

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Cu	P	S
0,03	1,0	1,0-2,5	21,0-25,0	11,0-15,5	2,0-3,5	0,5	0,03	0,02

Typical mechanical properties

Yield strength Re [N/mm2]	400
Tensile strength Rm [N/mm2]	600
Elongation A5 [%]	30
Impact energy Kv [J]	>60J (-40°C) /
Welding current	
Welding positions	
Shielding gases acc. to EN ISO 14175	I1 - Ar / I3 - Ar + >0-95% He /

Welding parameters and packing

Ø	Длина [мм]	Ток сварки [А]	Вес пачки [кг]
1,6	1000 /	50-80	5,0
2,0	1000 /	70-110	5,0
2,4	1000 /	110-180	5,0
3,2	1000 /	150-250	5,0

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