

SUPER OPTIMAL 309L

Rutil-bázikus bevonatú rozsdamentes elektróda

Besorolás: **AWS A 5.4** : E 309 L-16 **DIN 8556**: E 23 12 LR 23
DIN EN 1600: E 23 12 LR 12 **Werkstoff Nr.**: 1.4332

Általános leírás és felhasználás:

Alacsony karbon tartalmú rutil-bázikus bevonatú elektróda, a 15% ferrit tartalmú ausztenites korrózióálló acélokhoz és a különböző acélok úgy mint a rozsdamentes acélok az ötvözetlen és gyengén ötvözött acélok kötőhegesztésére, fekete-fehér kötéseire. Alkalmazható hőálló acélok és kopó rétegek alá párnaréteg elkészítésére is. Tökéletes gépipari alkatrészek javító hegesztésére. Szerkezeti acélok első ún. párnarétegének pl.:18/8 típusú acélhoz való kötésekor. Kismértékű fröcsköléssel és nagyon könnyű salak leválasztással tetszetős varratfelszín érhető el.

Rozsdamentes acél általános felhasználásra:

UNS	Alloy	EN	Material Na	UGINE
S30900	309	X15CrNiSi 20-12	1.4828	UGINOX R20-12
S30453	304LN	X2CrNiN 18-10	1.4311	
S30908	3098	X12CrNi23-13	1.4833	UGINOX R24-13S
		X10CrSiG	1.4712	
		X10CrA1 18	1.4742	

Varratfém átlagos vegyi összetétele (%)

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	S	P
< 0.03	0.70	0.90	23 - 25	12.50- 14.0	< 0.10	0.010	0.015

Varratfém átlagos mechanikai jellemzői

Folyáshatár N/mm ²	Szakító szilárdság N/mm ²	Nyúlás A5 (%)	ISO-V(J) RT 20 °C
nincs megadva	> 600	> 35	60

Hegesztési paraméterek

Hegesztési paraméterek átmérő függvényében	2.50	3.20	4.00	5.00
Áram erősség (A)	60-90	80-120	110-150	150-180

Áramnem és polaritás: DC (-) **Jóváhagyások:** CE EN13479,

Tárolás: Száraz, helyen kerülve a nedvességet.

Hegesztés instrukciók: Rétegeközi hőmérséklet :< 200°C. Szárítás: 1 órán át 300 /350°C.

Hegesztési pozíciók:

