



SW 309L

DIN 8556
Werkstoff-Nummer
AWS/ASME SFA-5.9
EN 12072

SGX2CrNi2412
1.4332
ER309L
G23 12 L / W 23 12 I

Pręty do spawania lub drut elektrodowy ze stabilizowanej austenitycznej stali chromowo-niklowej ze szczególnie niską zawartością węgla do spawania metodami TIG lub MIG/MAG stali nierdzewnych platerowanych i różnych. Stopiwo o temperaturze pracy do 350°C i wytrzymałości cieplnej do 1200°C.

ORIENTACYJNY SKŁAD CHEMICZNY W %

C	Si	Mn	Cr	Ni	P	S
max 0,3	max 0,2	2,50	25,00	14,00	max 0,030	max 0,025

MECHANICZNE WARTOŚCI WYTRZYMAŁOŚCIOWE

METODA SPAWANIA	TIG	MAG
GAZ OCHRONNY	argon	M 11
OBRÓBKA CIEPLNA	niestosowana	niestosowana
TEMPERATURA PRÓB	20°C	20°C

Wytrzymałość na rozciąganie Rm	1365 MPa	1365 MPa
Granica plastyczności Rp 1,0	1320MPa	1320MPa
Granica plastyczności Rp 0,2	1000MPa	1000MPa
Wydłużenie A0	2,10%	2,10%
Udarność Av	75J	75J

DOSTĘPNE ŚREDNICE

MIG 0,8 1,0 1,2 1,6

TIG 1,2 1,6 2,0 2,4 3,2