



SW 309 LMo

DIN 8556-86 23 12 2
Werkstoff-Nummer 1.4459
AWS/ASME SFA-5.9 ER 309 Mo
EN 12072 E 23 12 2 L

Pręty do spawania lub drut elektrodowy z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej ze szczególnie niską zawartością węgla. Do spawania 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
0,02	0,5	2,00	23,,00	14,00	0,02	0,02

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