

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

E 308LTO-4/-1

DIN 8556-86

19 9 L

Werkstoff nr

1.4316

# Cromacore DW 308 L

**Opis:**

Cromacore DW 308L jest rutylowym drutem rdzeniowym, przeznaczonym do spawania stali nierdzewnych typu 18% Cr / 10% Ni. Jeżeli temperatura pracy konstrukcji nie przekracza 400°C, można go stosować do spawania stali stabilizowanych 347 i 321. Drut posiada bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samousuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny. Cromacore DW 308L jest stosowany głównie do spawania w pozycjach podłojnej, nabocznej i naściennej.

**Pozycje spawania:****Prąd spawania:**

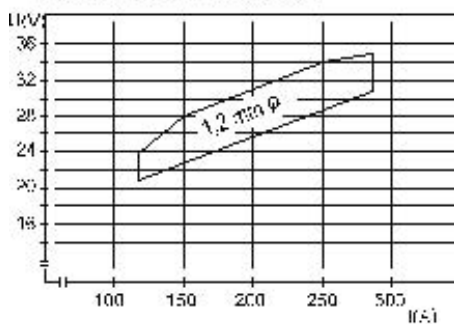
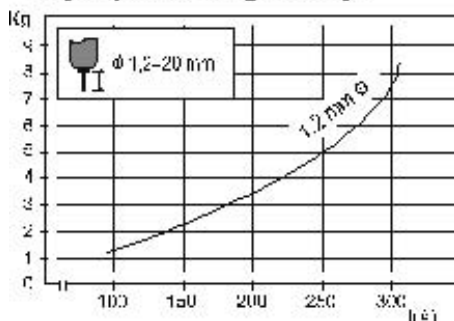
DC+

**Wskaźnik wydajności:**

87%

**Gaz ochronny:**80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>, 22-25 l/min  
CO<sub>2</sub>, 22-25l/min**Wolny wylot drutu:**

15-25 mm

**Zalecane parametry:****Wydajność na godzinę:****Orientacyjny skład chemiczny w %**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,6	1,8	19,3	10,0

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 400 N/mm<sup>2</sup>

Wytrzymałość

na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 570 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 42%

Udarność, CV: -20°C • 43 J

**Zawartość ferrytu:**

FN 6

**Dopuszczenia:**

DNV 308LMS

GL 4550S

LR

TÜV 19 9 L R

UDT

**Pakowanie:**

Srednica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9570-2012	12,5