

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

E 309LT0-4/-1

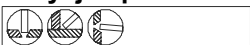
# Cromacore DW 309 L

**Opis:**

Cromacore DW 309L jest rutyłowym drutem rdzeniowym o obniżonej zawartości węgla, typu 23% Cr / 13% Ni, którego stopiwo zawiera około 14% ferrytu. Posiada on bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samousuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny. Cromacore DW 309L stosowany jest głównie do spawania w pozycjach podolnej, nabocznej i naściennej.

**Zastosowania:**

- warstwy buforowe na węglowych i niskostopowych stalach przed napawaniem Cromacore 308 L/LP,
- łączenie stali platerowanych i połączenia hybrydowe tj. stali nierdzewnych ze stalami nisko i średniostopowymi,
- spawanie stali nierdzewnych o podobnym składzie typu 309,
- spawanie ferrytyczno - martenzytycznych stali nierdzewnych.

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

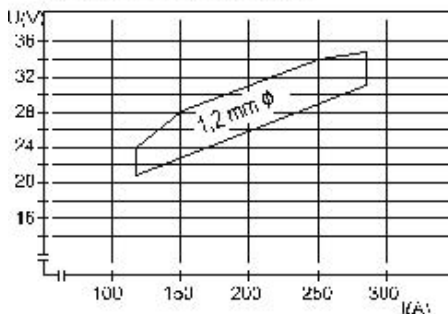
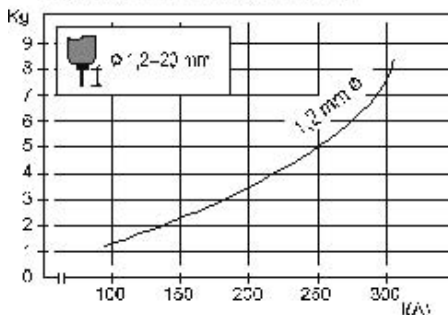
DC+

**Wskaźnik wydajności:**

87%

**Gaz ochronny:**80% Ar + 20% CO<sub>2</sub>, 22-25 l/minCO<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	0,7	1,4	24,0	12,7

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 460 N/mm<sup>2</sup>Wytrzymałość na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 590 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 36%

Udarność, CV: -20°C • 38 J

**Zawartość ferrytu:**

FN 14

**Dopuszczenia:**

BV  
 DNV 309LMS  
 GL 4332S  
 LR  
 TÜV 23 12 LR  
 UDT

**Pakowanie:**

Średnica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9572-2012	12,5