

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

E 309LMoT0-4/-1

DIN 8556-86

23 13 2

Werkstoff nr

1.4459

# Cromacore DW 309 MoL

**Opis:**

Cromacore DW 309MoL jest rutylowym drutem rdzeniowym typu 23% Cr / 13% Ni / 2.5% Mo, którego stopiwo zawiera około 22% ferrytu i przeznaczony jest do spawania we wszystkich pozycjach.

Wysoka zawartość ferrytu oraz składników stopowych pozwala na zmniejszenie ich stężenia (rozcieńczenie) w połączeniach różnych i materiałów trudno spawalnych bez występowania pęknięć na gorąco. Drut posiada bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samousuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny. Cromacore DW 309LP jest idealny do wysokowydajnego spawania w pozycji pionowej.

**Zastosowania:**

- warstwy buforowe na węglowych i niskostopowych stalach przed napawaniem Cromacore 316 L/LP,
- łączenie stali platerowanych i połączenia hybrydowe tj. stali nierdzewnych ze stalami nisko i średniostopowymi,
- spawanie utwardzanych stali średniowęglowych.

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

DC+

**Wskaźnik wydajności:**

87%

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

15-25 mm

**Orientacyjny skład chemiczny w %**

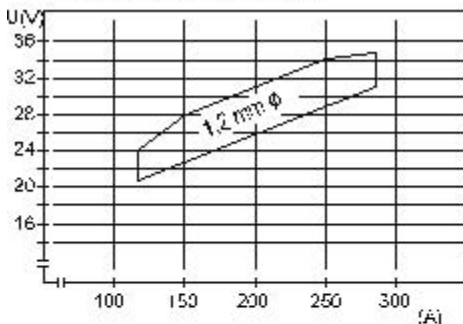
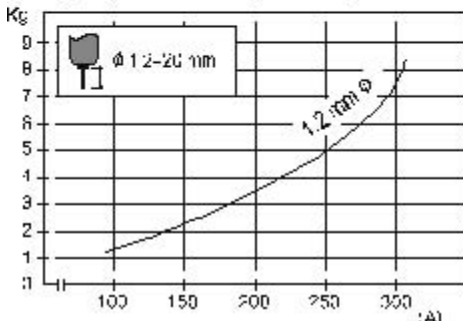
C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,02	0,7	1,3	23,0	12,9	2,4

**Właściwości mechaniczne:**Granica plastyczności, R<sub>e</sub>: 540 N/mm<sup>2</sup>Wytrzymałość na rozciąganie, R<sub>m</sub>: 710 N/mm<sup>2</sup>Wydłużenie, A<sub>5</sub>: 30%

Udarność, CV: 0°C • 29 J

**Zawartość ferrytu:**

FN 22

**Zalecane parametry:****Wydajność na godzinę:****Dopuszczenia:**

BV

DNV 309MOL MS

LR

TÜV 23 13 2 LR

UDT

RINA

**Pakowanie:**

Średnica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9573-2012	12,5