

MT - 309 Mo

1.4459

Elektrody o otulinie rutylowej do spawania stali różnoimiennych i nierdzewnych platerowanych. Spoiwo z austenitycznej stali chromowo-niklowo-molibdenowej ze szczególnie niską zawartością węgla o temperaturze pracy do 350°C

Oznaczenie wg norm

DIN 8556	E 22 14 3 LR 23
Werkstoff-Nummer	1.4459
AWS/ASME SFA-5.4	E309Mo L-16
B.S.2926	23.12.2 R
NF A 81-343	EZ 23 12.2 R 23
EN 1600	E 23 12 2 LR 32

Ważniejsze materiały podstawowe

Stale różne /do połączeń stali czarnych z białymi/ oraz platerowane.

Mechaniczne wartości wytrzymałościowe

Obróbka cieplna	Temperatura prób [°C]	nie stosowana
0,2% - Granica plastyczności $R_{p0,2}$	[N/mm ²]	20°C
1,0% - Granica plastyczności $R_{p1,0}$	[N/mm ²]	350
Wytrzymałość na rozciąganie R_m	[N/mm ²]	380
Wydłużenie A_5	[%]	650
Udarność A_v	[J]	35
		60

Skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Mo	Ni
0,02	0,8	0,9	22,5	2,5	13,5

Struktura

Austenit ze zwiększoną zawartością deltaferrytu

Wskazówki szczegółowe

Samouiszczająca się szlaka, spoina gładka, drobnołuskowa. Platerowania już w pierwszej warstwie są odporne na korozję. Nawet przy znacznym wtopieniu nie ma niebezpieczeństwa tworzenia martenzytu. Najwyższa temperatura pracy przy połączeniach stali czarnych z białymi 300°C. Przy dłuższym wyżarzaniu powyżej 300°C należy stosować materiały spawalnicze na bazie niklu.

Suszenie

Niewymagane, w przypadku suszenia otulina wytrzymałe temperaturę do 300°C.

Dopuszczenia

TUV, DB

Elektrody

Średnica [mm]	Długość [mm]	Natężenie [A]	Waga [kg/1000szt]	Opakowanie [szt]	Opakowanie [kg]
2,0	300	40-60	11,6	345	4,0
2,5	300	60-80	18,7	214	4,0
3,2	350	80-110	36,8	136	5,0
4,0	350	110-150	55,0	91	5,0
5,0	450	150-190	110,8	54	6,0