

MIGWELD 309LSi

Druły MIG/MAG [GMAW]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 14343-A : G 23 12 LSi DIN 8556 : SG-X2 CrNi24 12 AWS A-5.9 : ER 309 LSi W.Nr. : 1.4332	TUV	Energetyka Budownictwo przemysłowe Górnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

- Druć wysokostopowy używany do spawania stali jednoimiennych i kutych lub odlewanych.
- Używany także do spawania stali 18-8 narażonych na silną korozję.
- Szczególnie polecany do spawania stali różnoimiennych, takich jak stal 18-8 ze stalą miękką i do nakładania warstwy nierdzewnej na stal miękką, węglową i niskostopową.

Zastosowanie

Piece (palniki, drzwi, wentylatory, orurowanie, rekuperatory, ruszty, skrzynki nadmuchowe), wyposażenie papierni, rafinacja ropy naftowej (systemy odzyskiwania katalitycznego, rekuperatory), energetyka (palniki pyłowe, wieszaki rurowe), obróbka termiczna, spalarnie odpadów, piece obrotowe, kalcynatory, elementu układu wydechowego w samochodach, wymienniki ciepła, elementy do dmuchania szkła, części do samolotów, przegrody kotłów, wykładziny paleniska, kosze do wypalania porcelany, pojemniki do wygrzewania, wkłady do kominów pracujących w warunkach suchych.

Materiał rodzimy

PN	EN 10088-1/2	W.Nr.	AISI/ASTM
	X10 CrSi6	1.4712	
H6S2	X10CrAl7	1.4713	
	X10 CrSi13	1.4722	
H13JS	X10CrAl13	1.4724	405
	X10 CrSi18	1.4741	
H18JS	X10 CrAl18	1.4742	442
H24JS	X10 CrAl24	1.4762	446
	X10CrSi29	1.4772	
	X20CrNiSi25 4	1.4821	
	G-X25 CrNiSi18 9	1.4825	
	G-X40 CrNiSi22 9	1.4826	
H20N12S2	X15 CrNiSi20	1.4828	309
	G-X25 CrNiSi20 14	1.4832	
OH18N9	X5 CrNi18 10	1.4301	304H
OOH18N10	X2 CrNi18 11	1.4306	304L
	G-X10 CrNi18 8	1.4312	305
	X2 CrNiN18 10	1.4311	304LN
	X10 CrNiTi18 9	1.4541	321
	X6 CrNiNb18 10	1.4550	347

Typowy skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,025	0,80	1,60	23,50	13,50

Typowe parametry mechaniczne

Granica plastyczności Re [N/mm²]	>380
Wytrzymałość Rm [N/mm²]	550-700
Wydłużenie A5 [%]	>22
Udarność Kv [J]	>32 J (-196°C) /
Typ drutu/pręta	Lity
Prąd spawania	
Pozycje spawania	
Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175	I1 - Ar / M11 - Ar + 0.5 - 5% CO ₂ /

Parametry spawania | pakowania

Ø	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Waga paczki [kg]
0,8	100-160	18-22	15,0
1,0	140-200	18-24	15,0
1,2	170-260	20-28	15,0
1,6	220-350	24-36	15,0

METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.

ul. Mikołajczyka 57, 41-200 Sosnowiec

+48 (32) 297 75 50 - 51

+48 (32) 297 75 88

marketing@metalweld.pl