

GEMINI 309 L

Электроды с рутиловым покрытием для сварки нержавеющей сталей, разнородных соединений и плакировки.



Описание и область применения

- Электроды с рутиловым покрытием типа E 23 12 L / E309L предназначены для сварки разнородных соединений и трудносвариваемых сталей. Благодаря высокому содержанию феррита в наплавленном металле (FN ~ 17) электроды обеспечивают высокую стойкость к горячим трещинам и могут использоваться для нанесения буферного слоя.
- Электроды обладают великолепными сварочно-технологическими свойствами, как на постоянном, так и переменном токах, характеризуются минимальным разбрызгиванием; легким отделением шлака и гладко поверхность шва.

Основные материалы

Разнородные соединения: углеродистые стали, высокопрочные, низколегированные улучшенные с нержавеющей, Cr - ферритными, Cr-Ni аустенитные, марганцевыми сталями.

Плакировка: первый слой коррозионностойкой наплавки на феррито-перлитные стали для сосудов высокого давления и резервуаров изготовленных из мелкозернистых сталей вплоть до сталей типа S 500 N, а также на жаростойкие стали типа 22NiMoCr4-7 (SEW-Werkstoffblatt 365, 366), 20MnMoNi5-5, G18NiMoCr3-7 и т.п..

Сварка двуслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 03X18H9, 03X18H12, 12X18H10T, AISI 304L, 321.

Классификация

AWS A5.4 / SFA-5.4: E309L-17
EN ISO 3581-A: ~ E 23 12 L R 3 2

Пространственные положения



Маркировка

Маркировка (текст): AWS 309L-17
Цветовая идентификация: серебряные торцы электродов;
Синяя точка на стержне электродов;



Типовой химический состав наплавленного металла

C	Mn	Si
0.02%	0.92%	0.63%
Ni	Cr	
13.00%	23.50%	

Типовые механические свойства наплавленного металла

Предел текучести:	520 (≥ 320) МПа
Временное сопр.:	570 (≥ 520) МПа
Удлинение:	30 (≥ 25) %
Работа удара ISO-V	55 Дж при 20°C 40 Дж при -60°C

Рекомендации по применению

Диам.	Вес	Вес	Сила Тока	Род тока
2.0 мм	5 кг	20 кг	30-50	AC или DC(+)
2.6 мм	5 кг	20 кг	50-70	AC или DC(+)
3.2 мм	5 кг	20 кг	70-100	AC или DC(+)
4.0 мм	5 кг	20 кг	110-140	AC или DC(+)
5.0 мм	5 кг	20 кг	120-160	AC или DC(+)

Режим проковки

120-300 °C/ 2 ч;

Одобрения