KSK ČESKÁ TŘEBOVÁ

ALUNOX welding supplies

AX-309L W.Nr.: 1.4332

Normy

EN ISO 14343-A	W 23 12 L Si/G 23 12 L
EN ISO 14343-B	SS309L
Werkstoff-Nummer	1.4332
AWS A5.9	ER309L

Vlastnosti a oblast použití

Svařovací tyč/drát typu austenitické Cr-Ni oceli s nízkým obsahem C pro TIG a MIG/MAG svařování nerezových ocelí, pro heterogenní spoje a popř. na plátování. Svárový kov / heterogenních spojů/ je certifikován do max. 350 °C, je žárupevný do teplot 1000 °C. Má zvýšený obsah delta feritu.
Při plátování a podkladové vrstvy jsou korozně odolné již v I. vrstvě. Rovněž při vyšším stupni promíšení / např. při svařování kořenových housenek/ minimalizují vznik martenzitu. Při vyšších prodlevách žíhání se doporučuje použít přídavné materiály na bázi Ni.

Složení svařovacího drátu /tyčinky/ (typické hodnoty v %)

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,025	0,8	1,7	24,5	12,5

Použití na :

žárupevné a žáruvzdorné oceli např. 1.4710 G-X 30 CrSi6, 1.4825 G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4729 G-X 40 CrSi 13, 1.2780 X 15 CrNiSi 20 12 1.4740 G-X 40 CrSi 17, 1.4828 X 12 CrNiSi20 12
1.4878 X 12 CrNiTi 18 9.
Dále pro slitiny z nerezavějící feritické Cr oceli a austenitické CrNi (Mo) oceli mezi sebou a s nelegovanou oceli (heterogenní spoje), které jsou obtížně svařitelné, pro nelegované i legované zušlechtěné oceli, Mn-ocele a pro první vrstvu chemicky odolné CrNi oceli.

Mechanické hodnoty

Ochranný plyn Tepelné zpracování Zkušební teplota	Argon bez tepelného zpracování 20°C	**Mechanické vlastnosti svarového kovu podle EN ISO 15792-1**
0,2%-Mez kluzu Rp0,2	[MPa]	430
Pevnost v tahu Rm	[MPa]	600
Tažnost A (L0= 5d0)%	[%]	32
Vrubová houževnatost Av	[J]	100

Použitelné ochranné plyny (EN ISO 14175)

WIG: Argon I1; různé směsné plyny, např. M 12

Schválení

Aktuální situace je součástí samostatného dokumentu

balení

cívka	Ø mm	0,8	1,0	1,2	1,6		
drát	Ø mm x 1000mm	1,6	2,0	2,4	3,2	4,0	5,0

*ostatní rozměry na vyžádání

Výtisk 01/2013