

## Druty lite MIG/MAG Stale wysokostopowe i żaroodporne

Drut lity gatunku G 23 12 2 L / ER 309L Mo do spawania metodą MAG połączeń różnoimiennych, austenitycznych stali nierdzewnych ze stalami niskostopowymi i niestopowymi, połączeń na które działają umiarkowane i średnie siły rozciągające.

INERTFIL 309LMo doskonale sprawdza się również jako warstwa pośrednia przed nałożeniem warstwy wierzchniej w procesie napawania, np. przed napawaniem materiałami gat. 316 lub w aplikacjach, które wymagają obecności molibdenu Mo w napoinie.

Jako gaz osłonowy należy stosować mieszanki na bazie argonu: Ar+2%O<sub>2</sub> lub Ar+0.5...5%CO<sub>2</sub>.

Wysoką odporność stopiwa na pękanie gorące gwarantuje obecność w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ~15%.

### Klasyfikacja

EN ISO	14343-A: G 23 12 2 L
AWS	A5.9: ~ER 309LMo

### Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Mo	Ferryt
0.020	1.6	0.45	≤ 0.025	≤ 0.020	24	13	2.7	10-20

### Właściwości mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20°C
Bez obróbki cieplnej (*)	≥350	≥550	≥30	≥55

(\*) 98% Ar+2% O<sub>2</sub>

**Gaz osłonowy** – według EN ISO 14175: M12, M13

### Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi.

W procesie napawania jako warstwy buforowe, przejściowe.

### Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.

### Polaryzacja oraz pozycje spawania

DC+

