

Elektrody otulone Stale wysokostopowe i żaroodporne

SUPRANOX 309MoL jest rutyłową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania połączeń różnoimiennych, stali ferrytycznych z austenitycznymi stalami nierdzewnymi, kwasoodpornymi lub żaroodpornymi.

Austenityczne stopiwo jest odporne na pękanie gorące dzięki obecności w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ~15%.

Znajduje również zastosowanie do napawania stali nisko- i niestopowych austenitycznymi warstwami, które zapewniają odporność korozyjną już przy pierwszej warstwie.

Elektroda stapia się drobnokropłowo, zapewnia dobrą zwilżalność złącza, cechuje ją łatwość zajarzania łuku, zarówno w fazie początkowej spawania, jak i podczas powtórnego zajarzenia. Stabilny łuk elektryczny, mała ilość odprysków oraz łatwo odchodzący żużel. Spoiny są gładkie i czyste, z łagodnym przejściem do materiału spawanego, bez podtopień.

Maksymalna temperatura pracy złącz różnoimiennych nie powinna przekraczać 300°C, dla wyższych temperatur zaleca się stosowanie elektrod SUPRANEL 600.

Klasyfikacja	
EN	1600: E 23 12 2 L R 1 2
AWS	A5.4: E 309LMo-17

Dopuszczenia	Oznaczenie
DNV	309Mo

CE

Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Ferryt
≤ 0.030	0.8	0.9	22.5	13.5	2.6	12-20

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)	
				+20°C	-60°C
Bez obróbki cieplnej	≥ 350	≥ 550	≥ 25	≥ 50	≥ 32

Materiały

Połączenia różnoimienne stali nisko- i niestopowych ze stalami nierdzewnymi, warstwy buforowe.

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne:
suszyć w temperaturze 300-350°C przez 2 godziny, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+

