

FLUXINOX 309 Mo L

Legovaný rúrkový drôt s rutilovou náplňou pre zváranie MAG

Alloyed rutile tubular cored electrode for MAG-welding

Wysokostopowy rutyłowy drut rdzeniowy do spawania MAG



Standards:

DIN EN 12073
AWS/ASME SFA-5.22
Comparable No. of Materials:

T 23 12 2 L R M 3 / T 23 12 2 L R C 3
E309LMoT0-4 / E309LMoT0-1
1.4459

SK Vlastnosti a oblasť použitia:

Legovaný rutilový rúrkový drôt pre zváranie vysoko legovaných Cr a CrNi(Mo) ocelí s nelegovanými metódou MAG, ďalej pre zváranie nehrdzavejúcich ocelí a plátovanie. Najvyššia prevádzková teplota zmiešaných spojov je 300 °C. FLUXINOX 309 Mo L sa vyznačuje bez rozstrekovým procesom zvárania. Jemné zvary, veľmi ľahké odstraňovanie trosky, ploché, bez vrubové zvary a lesklé povrchy zvaru. Zvarový kov s obsahom cca. 20 % feritu je odolný proti vzniku trhlín, preto je vhodný ako medzivrstva pri zváraní ocelí s vysokým obsahom uhlíka.

GB Applications and properties:

Alloyed rutile tubular cored electrode for joining high-alloyed steels with unalloyed steels, as well as for depositing austenitic stainless claddings. Highest operating temperature for dissimilar joints is 300 °C. The weld metal, having about 20 % ferrite, is crack-resistant and therefore well-suited for buffer layers on high-carbon, weld-critical steel grades.

POL Zastosowania i własności:

Wysokostopowy drut rutyłowy do łączenia stali wysokostopowych z niestopowymi, jak również do napawania austenitycznych warstw nierdzewnych. Najwyższa temperatura robocza stopiwa dla złączy różnoimiennych wynosi 300°C. Stopiwo zawierające ok. 20% ferrytu jest odporne na pęknięcie i dlatego bardzo przydatne do wykonania warstw buforowych na wysokowęglowych trudnospalalnych gatunkach stali.

Materials for instance:

Joining of dissimilar steels	
alloyed (No. of Materials) with	unalloyed (EN-Designation)
1.4583	S(P)275 to S(P)355

Analysis of all-weld metal (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	Ferrite
≤0,04	0,70	1,50	24,00	13,00	2,50	12-20

Mechanical properties of all-weld metal (single values are typical values):

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm ²]	Tensile strength [N/mm ²]	Elongation A ₅ [%]	Impact energy ISO-V [Joule]
				+20 °C
AW	≥350	≥550	≥25	≥40

AW = as-welded

Chemical composition and mechanical properties apply to the use of shielding gas:

DIN EN 439 - M21 (82 Vol. % Ar + 18 Vol. % CO₂)

Shielding gas as to DIN EN 439:

M21 (ARCAL 21), C1 (carbon dioxide)

Consumption:

12–15 l/min for Ø ≤1,6 mm

Form of delivery:

Wire cage reel K300 (15 kg)	
Wire diameter [mm]	1,2

Further forms of delivery on request.

Type of current/Polarity/Welding positions:

