

# SUPRANOX 309 MoL

Obalená elektróda pre zváranie nehrdzavejúcich a žiaruvzdorných ocelí

Covered electrode for welding stainless and heat resisting steels

Elektroda otulona do spawania stali nierdzewnych i żaroodpornych



## Rutilový obal, Rutile covering, Otulina rutyłowa

<b>Standards:</b>	DIN EN 1600	E 23 12 2 L R 12
	DIN 8556	E 23 13 2 L R 23
	AWS/ASME SFA-5.4	E309MoL-17
	Comparable No. of Materials:	1.4459

### SK Vlastnosti a použitie:

Obalená elektróda pre zváranie rôznorodých ocelí (spojie nehrdzavejúci/čierny materiál) a nehrdzavejúce plátovanie. Zvarový kov je austenitický s asi 15 % delta-ferritu. Návary na nelegovaných a nízkolegovaných oceliach sú už v prvej vrstve nehrdzavejúce. Najvyššie prevádzkové teploty heterogénnych spojov +300 °C, pri vyšších teplotách je vhodné použiť elektródu SUPRANEL 600. Prenos materiálu v jemných kvapkách, dobrá zmáčavosť, jemný povrch zvaru, ľahko odstrániteľná troska. Ľahké zapálenie oblúka.

### Materiály:

Spoje medzi nelegovanou/nízkolegovanou oceľou, s nehrdzavejúcou/žiaruvzdornou oceľou; naváranie nelegované/nízkolegované ocele; medzivrstva pri plátovaní nelegovaných ocelí s nehrdzavejúcimi.

### GB Applications and properties:

Electrode for joining dissimilar steels (austenitic steels to ferritic steels) and for austenitic claddings. Highest operating temperature for joints between dissimilar steels is +300°C. In case of higher temperatures, use SURANEL 600 electrodes.

### Materials:

Joining of unalloyed or low-alloy steels/cast steels to stainless or heat resisting steels. Weld metal consists of austenite with approx. 15% delta-ferrite.

### POL Zastosowanie i własności:

Elektroda do łączenia stali różnoimiennych (austenitycznych z ferrytycznymi) oraz do platerowania austenitycznego. Najwyższa temperatura robocza stopiwa przy łączeniu stali różnoimiennych wynosi +300°C. Dla temperatur wyższych stosować elektrody SUPRANEL 600.

### Materiały spawane:

Łączenie stali/staliw niestopowych lub niskostopowych ze stalami nierdzewnymi lub żaroodpornymi. Stopiwo zawiera austenit z około 15% ferrytu delta.

### Weld metal analysis (typical values in %):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	P	S
0,030	0,90	0,70	22,50	13,50	2,60	≤0,025	≤0,020

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

Heat treatment	0,2 % Proof stress [N/mm <sup>2</sup> ]	Tensile strength [N/mm <sup>2</sup> ]	Elongation A <sub>5</sub> [%]	Impact energy ISO-V [J]
				+20 °C
AW	≥350	≥550	≥25	≥50

AW = as-welded

### Redrying:

Generally not required. We recommend redrying 2 hrs. at 300 -350°C.

### Amperage [A]:

Ø 2,0	Ø 2,5	Ø 3,2	Ø 4,0
40-60	60-90	90-120	100-160

### Number of pieces, net weights:

Ø [mm]	Length [mm]	Pieces/Package	Weight/Package [kgs]	Pieces/Carton	Weight/Carton [kgs]
2,0	300	110	1,4	660	8,2
2,5	300	85	1,6	510	9,6
3,2	350	115	4,3	345	12,9
4,0	350	80	4,4	240	13,2

### Type of current/Polarity/Welding positions:

