

Klasyfikacja:

*EN 12072: G 23 12 L Si

PN-EN ISO 14343-A-G 23 12 L Si

W. Nr. 1.4332

ASME/AWS A 5.9: ER 309 L Si

Opis:

Drut wysokostopowy używany do spawania stali jednoimiennych i kutych lub odlewanych. Używany jest także do spawania stali 18-8 narażonych do silnej korozji. Drut ten jest szczególnie polecany do spawania stali różnoimiennych, takich jak stal 18-8 ze stałą, miękką i do nakładania warstwy nierdzewnej na stal miękką, węglową i niskostopową.

Materiał rodzimy:

Stale wysokostopowe
Stale o wysokiej wytrzymałości
Stale austenityczno-manganowe
Stale trudnospalalne

Skład chemiczny (%):

C < 0.025 Si 0.80 Mn 1.60 Cr 23.5 Ni 13.5

Parametry mechaniczne:Rp_{0,2%}: > 380 N/mm²Rm: 550 – 700 N/mm²A₅: > 22%A_v: > 40 J (20°C)**Zalecane gazy osłonowe:**MIG – Ar + 1 – 3% O₂, Ar + 2,5% CO₂

(M11, M13 wg EN 439)

Parametry spawania			Pakowanie		
Ø mm	prąd A	napięcie V	szpula BS300 [kg]		
0,8	100 – 160	18 – 22	15		
1,0	140 – 200	18 – 24	15		
1,2	170 – 260	20 – 28	15		
1,6	220 – 350	24 – 36	15		