

# COREFIL 309LP

Druty proszkowe [FCAW]

Stale nierdzewne wysokostopowe

KLASYFIKACJA:	DOPUSZCZENIA:	ZASTOSOWANIE:
EN ISO 17633-A : T 23 12 LP C1 (M21) 1 AWS A-5.22 : E 309LT1-1/4		Energetyka Budownictwo przemysłowe Hutnictwo Petrochemia i chemia Przemysł stoczniowy

- Drut proszkowy rutyłowy do spawania stali nierdzewnych typu 23% Cr - 13% Ni, jak również do spawania stali nierdzewnych ze stalami konstrukcyjnymi niestopowymi i wysokostopowymi ferrytycznymi, wysokostopowych z niestopowymi i niskostopowymi
- Do spawania stali wysokostopowych ferrytycznych oraz martenzytycznych o zawartości Cr 13-17%.
- Do spawania stali typu 309 oraz stali żaroodpornych o temp. pracy do 1000°C.
- Do platerowania stali niestopowych.
- Szczególnie polecany do wysokowydajnego spawania we wszystkich pozycjach.
- Bardzo stabilny łuk, samosuwalny żużel.
- Jasna spoina o bardzo drobnej łusce.
- Spoina odporna na temperaturę pracy do 1000°C.
- Jako warstwa buforowa, nakładana na stale niestopowe przed spawaniem materiałem typu COREFIL 308LP.

## Materiał rodzimy



DIN	W.Nr.	ASTM
X2CrNiN 18 10	1.4311	304LN
X2CrNi 19 11	1.4306	304L
X4CrNi 18 10	1.4301	304
X5CrNiMo 17 12 2	1.4401	316
X2CrNiMo 17 13 2	1.4404	316R
X6CrNiTi 18 10	1.4541	308
X6CrNiNb 18 10	1.4550	347
X6CrNiMoTi 17 12 2	1.4571	316Ti
GX5CrNiNb 19 11	1.4583	318
Połączenia różnoimienne (stopowe i niestopowe stale do CrNi lub CrNiMo)		
Odbudowa powierzchni na stalach stopowych i niestopowych		
Połączenia stali manganowych i ich napawanie.		
Stale wysokotemperaturowe typu 22NiMoCr 4-7, 20MnMoNi 5-5 i G18NiMoCr 3-7		

## Skład chemiczny %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,64	1,33	23,60	13,00

## Parametry mechaniczne

<b>Granica plastyczności Re [N/mm<sup>2</sup>]</b>	420
--	-----

<b>Wytrzymałość Rm [N/mm<sup>2</sup>]</b>	585
<b>Wydłużenie A5 [%]</b>	35
<b>Udarność Kv [J]</b>	50 J (0°C) /
<b>Typ drutu/pręta</b>	proszkowy rutyłowy
<b>Prąd spawania</b>	
<b>Pozycje spawania</b>	
<b>Gaz osłonowy wg. EN ISO 14175</b>	C1 - 100% CO <sub>2</sub> / M21 - Ar + 15 - 25% CO <sub>2</sub> /

**Parametry spawania | pakowania**

∅	Prąd spawania [A]	Napięcie łuku [V]	Przepływ gazu	Waga paczki [kg]
1,2	130-280	21-34	20-25	15,0

**METALWELD-FIPROM POLSKA spółka z o.o.**