

## Klassificering

AWS A5.22-95 : E 309LMoT0-1 / -4 EN 12073-99 : T 23 12 2 L R C/M 3

## Allmän beskrivning

Rörtråd av 309MoL-typ för horisontalsvetsning av olegerat stål mot rostfritt och syrafast stål och för påläggssvetsning av syrafasta belägg under skyddsgas.

Rörtråden är lämpad för CO<sub>2</sub> (M1).

Stabil ljusbåge, lite sprut, god slagglansning.

Rörtråden ger riktig profil och snygg svetsyta.

## Svetslägen



ISO/ASME PA/1G PB/2F PC/2G PF/3G upp PE/4G

## Strömtyp/Skyddsgas

DC+

Ar+ (>5-25%) CO<sub>2</sub> (EN439: M21)

100% CO<sub>2</sub> (EN439: C1)

## Godkännanden

	BV	DNV	LR
M21		309MoLMS	
C1	UP	309MoLMS	SS/CMn

## Svetsgodsanalys (vikt%) och ferritnummer (FN)

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN	
M21/C1		0.03	1.3	0.6	23.4	12.8	2.2	23

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgods, typiska värden

Tillstånd:	0.2 gräns (N/mm <sup>2</sup> )	Brottgräns (N/mm <sup>2</sup> )	Förlängning (%)	Slagseghet ISO-V(J) -20°C
Svetsat				
Krav AWS	krävs inte	min. 520	min. 25	
EN	min. 350	min. 550	min. 25	
Typiska värden M21/C1	545	695	29	40

## Leveransform

Enhet	Nettovikt (kg)	Diameter (mm)	
Plastspole S300	12.5	1.2	1.6
		X	X

Produktansvar: Alla data är baserade på bästa tillgängliga information.

Lincoln Electric förbehåller sig rätten till ändringar utan föregående meddelande

Svetsrök: Se produktsäkerhetsbladet, som översänds på begäran.

MDE Cor-A-Rosta 309MoL 6

## Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	EN10213-4	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
	X2 CrNiMo 17-12-2		1.4404	(TP)316L CF-3M	S31603 J92800
	X2 CrNiMo 18-14-3		1.4435	(TP)316L	S31603
	X2 CrNiMoN 17-11-2		1.4406	(TP)316LN	S31653
	X2 CrNiMoN 17-13-3		1.4429		
	X4 CrNiMo 17-13-3		1.4436		
	X6 CrNiMoTi 17-12-2		1.4571	316Ti	S31635
	X10 CrNiMoTi 17-3		1.4573	316Ti	S31635
	X6 CrNiMoNb 17-12-21.4580		316Cb		S31640

- Påläggssvetsning av rostfri/syrafast beläggning på olegerat och låglegerat stål.
- Svetsning av olegerat och låglegerat mot rostfritt/syrafast stål (max. tjocklek 12 mm).

## Rekommenderade svetsparametrar (för uppfyllning), skyddsgas M21/C1

Svetsläge	1G/2F	2G
Diameter(mm)	Strömstyrka(A)	
1.2	100-250	100-200

## Anmärkningar / Speciella råd

Använd för lägesvetsning: Cor-A-Rosta P309MoL