

## Klassificering

AWS A5.22-95 : E 309LT0-1 / -4      EN 12073-99 : T 23 12 L R C/M 3

## Allmän beskrivning

Rörtråd för horisontalsvetsning av rostfritt stål under skyddsgas (C1 och M21).  
 Rörtråden är bäst lämpad för CO<sub>2</sub>.  
 Mycket goda svetsegenskaper.  
 Stabil ljusbåge, lite sprut, god slagglansning.  
 Rörtråden ger riktig profil och snygg svetsyta.

## Svetslägen



ISO/ASME

PA/1G

PB/2F

PC/2G

## Strömtyp/Skyddsgas

DC+

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

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

## Godkännanden

	BV	DNV	GL	LR	UDT	TÜV
M21	UP	309LMS	4332S	SS/CMn	+	+
C1	UP	309LMS		SS/CMn	+	+

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

Skyddsgas	C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
M21/C1		0.03	1.4	0.6	24	12.6

## Mekaniska egenskaper för rent svetsgod, 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. 30	
EN	min. 320	min. 510	min. 25	
Typiska värden M21/C1	450	580	36	40

## Leveransform

Enhet	Nettovikt (kg)	Diameter(mm)	
Plastspole B202	5	1.2	1.6
Plastspole S300	12.5	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 309L

7

## Användningsområde

Ståltyper	EN10088-11-2	W.Nr.	ASTM/ACI A240/A312/A351	UNS
Korrosionsbeständigt X2CrNi18-10		1.4311	(TP)304LN	S30453
Kompoundstål	X2CrNi 19-11	1.4306	(TP)304L	S30403
	X4 CrNi 18-10	1.4301	CF-3 (TP)304	J92500 S30400

- Olika fogar (olegerat mot rostfritt stål).
- Påläggssvetsning på olegerat och läglegerat stål.

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

Svetsläge Diameter(mm)	1G/2F	2G
	Strömstyrka(A)	
1.2	100-250	100-200
1.6	140-300	140-200

## Anmärkningar / Speciella råd

Använd för lägesvetsning: Cor-A-Rosta P309L