

**Klasyfikacja:**

AWS A5.22-95

E 309LT1-4/-1

Cromacore DW 309 LP

Opis:

Cromacore DW 309LP jest rutylowym drutem rdzeniowym o obniżonej zawartości węgla, typu 23 % Cr / 13% Ni, którego stopiwo zawiera około 14% ferrytu i przeznaczony jest do spawania we wszystkich pozycjach. Posiada on bardzo dobre własności spawalnicze: stabilny łuk, brak rozprysku oraz samousuwalny żużel, co pozwala uzyskać jasne, gładkie lico spoiny.

Cromacore DW 309LP jest idealny do wysokowydajnego spawania w pozycji pionowej.

Zastosowania:

- warstwy buforowe na węglowych i niskostopowych stalach przed napawaniem Cromacore 308 L/LP,
- łączenie stali platerowanych i połączenia hybrydowe tj. stali nierdzewnych ze stalami nisko i średniostopowymi,
- spawanie stali nierdzewnych o podobnym składzie typu 309,
- spawanie ferrytyczno - martenzytycznych stali nierdzewnych.

Pozycje spawania:**Prąd spawania:**

DC+

Wskaźnik wydajności:

87%

Gaz ochronny:80% Ar + 20% CO₂, 22-25 l/minCO₂, 22-25l/min**Wolny wylot drutu:**

15-25 mm

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,7	1,3	23,9	12,5

Właściwości mechaniczne:Granica plastyczności, R_e: 460 N/mm²

Wytrzymałość

na rozciąganie, R_m: 590 N/mm²Wydłużenie, A₅: 36%

Udarność, CV: -20°C • 38 J

Zawartość ferrytu:

FN 14

Dopuszczenia:

CL

DNV

309L

GL

4332S

LR

UDT

Pakowanie:

Średnica mm	Numer katalogowy	Waga szpuli kg
1,2	9575-2012	12,5