Klasyfikacja:
AWS A5.9-93
DIN 8556-86 SG X2 CrNi 24 12
Werkstoff nr 1.4332

Cromamig 309 LSi

Opis:

Cromamig 309 LSi jest drutem spawalniczym o nierdzewnym austenitycznym stopiwie typu 23%Cr/13%Ni. Wysoka zawartość składników stopowych oraz ferrytu pozwala na zmniejszenie ich stężenia od strony stali węglowej i niskostopowej bez występowania pęknięć na gorąco. Wysoka zawartość krzemu daje stabilność łuku i umożliwia spawanie metodą zwarciową (płynność roztopionego materiału), co polepsza wygląd spoin, szczególnie przy przenoszeniu kroplowym.

Zastosowanie:

- warstwy buforowe na węglowych i niskostopowych stalach przed napoiną z 308L,
- łączenie stali platerowanych oraz spawanie połączeń hybrydowych tj. łączenie stali nierdzewnych ze stalami węglowymi lub niskostopowymi,
- łączenie stali nierdzewnych o podobnym składzie typu 309L,
- łączenie stali o strukturze ferrytyczno-martenzytycznej.

Orientacyjny skład chemiczny w %

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,02	0,8	1,8	23,5	13,5

Gaz ochronny:

Ar, 2% O_2, 16-21 l/min

Prąd spawania:

DC +

Dopuszczenia:

Właściwości mechaniczne:

Granica plastyczności, $R_p0,2\%$: 450 N/mm^2
Wytrzymałość na rozciąganie, R_m.: 650 N/mm^2
Wydłużenie, A_5: 35%
Udarność, CV: 20°C • 130J
-120°C • 60 J

Zawartość ferrytu:
FN 11

Parametry spawania / pakowanie:

Parametry spawania						Pakowanie	
		Łuk zwarciowy		Łuk natryskowy			
Średnica mm	Numer katalogowy	Natężenie A	Napięcie V	Natężenie A	Napięcie V	Waga szpuli kg	Typ szpuli
0,8	9805-2008	60-100	18-21	150-170	24-26	15	K-300
1,0	9805-2010	75-140	18-21	170-200	26-28	15	K-300
1,2	9805-2012	130-160	18-21	175-250	26-28	15	K-300