

SUPRANOX RS 309L è un elettrodo MMA semi-basico che deposita un acciaio a basso C - 22/24% Cr - 12/14% Ni, con circa il 12% di ferrite delta che favorisce un'elevata resistenza alle cricche a caldo. Questo elettrodo ha tre principali applicazioni.. :

- Strati cuscinetto e placcature su acciai non legati e basso legati che sono resistenti alla corrosione già nel primo strato.

- Saldature dissimili (acciai austenitici con acciai ferritici) con temperature di esercizio inferiori a +300 ° C. In caso di temperature più elevate, utilizzare SUPRANEL 182.

- Saldatura di acciai inossidabili di composizione analoga.

Questo elettrodo offre saldabilità eccellente ed è particolarmente adatto per applicazioni testa-testa e d'angolo in piano, gli elettrodi di diametro 2,5mm e 3,2mm possono essere utilizzati per la saldatura in posizione.

Permette un trasferimento d'arco stabile da cui risulta un'eccellente aspetto e profilo del cordone che appare leggermente concavo nelle saldature orizzontali e verticali d'angolo. Pochissimi spruzzi in combinazione con una scoria facilmente rimovibile, riducono al minimo i tempi per la pulizia della saldatura. Facile innesco e reinnesco. Adatto per l'uso sia con AC [minimo OCV 50V] o DC elettrodo positivo. Efficienza 100%.

Elettrodo semi-basico per la saldatura di acciai inossidabili contenenti 22-25% Cr e 12-14% Ni (AISI 309). È particolarmente indicato per la saldatura di acciai dissimili.

| Classificazione | |
|-----------------|------------------------|
| EN ISO | 3581-A: E 23 12 L R 12 |
| AWS | A5.4: E 309L-16 |

| Approvazioni | Grado |
|--------------|----------|
| ABS | E309L-16 |
| BV | UP |
| DB | ● |
| DNV | 309L |

| Approvazioni | Grado |
|--------------|--------|
| GL | 4332 |
| LRS | SS/CMn |
| TÜV | ● |

CE

Analisi Chimica

| C | Mn | Si | P | S | Cr | Ni | Ferrite |
|---------|-----|-----|---------|---------|------|------|---------|
| ≤ 0.040 | 0.9 | 0.9 | ≤ 0.025 | ≤ 0.025 | 23.5 | 12.2 | 5-20 |

Caratteristiche meccaniche del metallo depositato

| Trattamento termico | Snervamento (MPa) | Rottura (MPa) | Allungamento A5 (%) | Resilienza Charpy ISO - V (J) |
|---------------------|-------------------|---------------|---------------------|-------------------------------|
| | | | | 20 °C |
| As Welded | ≥ 400 | ≥ 520 | ≥ 30 | ≥ 47 |

Materiali

Imbinarea otelurilor nealiate sau slab aliate / otelurile turnate cu oteluri inoxidabile sau inoxidabile refractare. Strat tampon pe componente din otel in cazul in care straturile finale urmeaza sa fie depuse cu ajutorul altor electrozi din otel inoxidabil.

ASTM A249, A312, A409, A814 Grad TP309, TP309S

AISI 309-309S

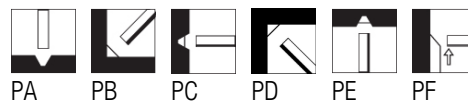
Elettrodi rivestiti
Acciaio inossidabile e resistente alle alte temperature

Condizioni di immagazzinamento

Mantenere asciutto ed evitare la condensa. Ricondizionamento normalmente non richiesto. Se necessario, 250°-300°C per 1 ora, max per 5 volte.

Corrente e posizione di saldatura

AC; DC+



Dati di imballo

| Diametro (mm) | Lunghezza (mm) | Corrente (A) | Peso approssimato (Kg/1000) | GASP | | VPMD | |
|---------------|----------------|--------------|-----------------------------|--------------------------|----------------|--------------------------|----------------|
| | | | | Elettrodi per confezione | Code | Elettrodi per confezione | Code |
| 2.5 | 300 | 55-80 | 19.3 | 190 | W0002881 93 | 90 | W0002770 22 |
| 3.2 | 350 | 70-110 | 36.2 | 120 | W0002881 94 | 55 | W0002770 23 |
| 4.0 | 350 | 120-140 | 54.1 | 80 | W0002881 95 | 40 | W0002770 24 |
| 5.0 | 350 | 145-180 | 86.6 | 50 | W0002881 96 | 20 | W0002770 25 |
| 5.0 | 450 | 145-180 | 107.8 | | | 20 | W0003758 96 |