

Класификация:

SFA/AWS A 5.22: E309LT1-1 / E309LT1-4 БДС EN ISO 17633-A: T 23 12 L P M 2 / T 23 12 P C 2
 W. Nr.: 1.4332 (БДС EN 12073) (T 23 12 L P M 2 / T 23 12 P C 2)

Предназначение:

Тръбно-флюсов тел за заваряване във всички заваръчни позиции на стомани тип 309L и на смесени съединения между разнородни стомани и трудни за заваряване стомани („черни“ към „бели“), когато работната температура не надвишава 300 °С. Използва се също и за заваряване на първите слоеве при многослойно корозионно устойчиво наваряване (плакиране). Shield-Bright 309L работи отлично с обикновени не-импулсни източници на ток, със защитен газ Ar с 15-25%CO₂ или чист CO₂. Бързо-застиващата шлака поддържа метала на заваръчния шев при работа в трудни заваръчни позиции, което позволява производителност, която не може да бъде достигната с обмазани електроди или плътни телове (до 4кг/ч в PF, 3F позиции). Телът е лесен за употреба и винаги работи в режим на струйна дъга. Шлаката е самоотделяща се или лесна за отстраняване, оставя чист, гладък шев с добър провар и осигурява равномерно разливане на метала от двете страни на шева. За разлика от плътните телове, тук не се образуват островчета силикати, което спестява от времето за почистване след заваряване. Този тръбен тел осигурява шевове с високо качество, доказано чрез рентгенография. Коренови шевове могат да се изпълняват с много висока производителност, едностранно върху керамични подложки.

B

Типични приложения:

За заваряване на стомани P235 / S235 - P420 / S420 и др.

Тип на сърцевината: Рутилова

Защитен газ: M21 (Ar / 15 - 25 % CO₂ или CO₂), C1

Заваръчен ток: = (+)

Феритно число: 12 - 20



Одобрения и сертификати:

TÜV 04833
 ABS E309LT1-1 (C1)
 DNV 309L
 LR SS/CMn (C1)
 GL 4332 S (M21)
 BV 309L
 CWB

Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

| C | Si | Mn | Ni | Cr | Mo | Cu |
|------|------|------|------|----|-----|------|
| 0,03 | 0,09 | 1,30 | 12,5 | 24 | 0,1 | 0,10 |

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

| Тест | Състояние | Защитен газ | R _m (MPa) | R _{p0.2} (MPa) | A ₅ (%) | KV (J) / °C | | |
|------|-----------|-------------|----------------------|-------------------------|--------------------|-------------|------|------|
| | | | | | | + 20 | - 20 | - 60 |
| AWS | TZ 0 | M21 | 600 | 480 | 35 | 61 | 54 | 46 |

TZ 0: без термообработка след заваряване

Режими на заваряване и производителност:

| Ø (mm) | W (l/min) | H (kg/h) | V (m/min) | U (V) | Ток (A) | № за поръчка |
|--------|-----------|-----------|------------|---------|-----------|---------------|
| 1,2 | 20 | 1,9 - 4,6 | 5,8 - 14,4 | 24 - 29 | 130 - 220 | 35CA12(хххх)* |

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.