



Oerlikon SUPRANOX 309L - Elektroda otulona do spawania stali nierdzewnych i żaroodpornych (CBOX)

<http://www.elektroautomatyka.net.pl/product/show/1948>

Cena: zł brutto

Cechy produktu

Opis produktu

SUPRANOX 309L jest rutową elektrodą otuloną, przeznaczoną do spawania połączeń różnoimiennych, stali ferrytycznych z austenitycznymi stalami nierdzewnymi, kwasoodpornymi lub żaroodpornymi. Austenityczne stopiwo jest odporne na pękanie gorące dzięki obecności w strukturze spoiny ferrytu delta w ilości ok. 12%. SUPRANOX 309L znajduje również zastosowanie do napawania austenitycznych warstw np. przed napawaniem utwardzającym. Elektroda stapia się drobnokropłowo, zapewnia dobrą zwilżalność złącza, cechuje ją łatwość zajarzania łuku, zarówno w fazie początkowej spawania, jak i podczas powtórnego zajarzenia. Stabilny łuk elektryczny, mała ilość odprysków oraz łatwo odchodzący żużel. Spoiny są gładkie i czyste, z łagodnym przejściem do materiału spawanego, bez podtopień. Maksymalna temperatura pracy złącz różnoimiennych nie powinna przekraczać 300°C, dla wyższych temperatur zaleca się stosowanie elektrod SUPRANEL 600.

Nowy kod	Nazwa	Średnica [mm] x Długość [mm] x Opakowanie
W000375906	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	2.50X0300XCBOX
W000375900	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	2.50X0300XVPMD
W000375907	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	3.20X0350XCBOX
W000375902	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	3.20X0350XVPMD
W000375909	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	4.00X0350XCBOX
W000375903	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	4.00X0350XVPMD
W000375912	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	5.00X0350XCBOX
W000375904	ELEKTRODA SUPRANOX 309L	5.00X0350XVPMD

Klasyfikacja	
EN ISO	3581-A: E 23 12 L R 12
AWS	A5.4: E 309L-17

Dopuszczenia	Oznaczenie
ABS	●
BV	UP
DB	●
DNV	309L
GL	4332
LRS	SS/CMn
TÜV	●



Skład chemiczny (wartości typowe w %)

C	Mn	Si	P	S	Cr	Ni	Ferryt
≤ 0.04	0.9	0.85	≤ 0.025	≤ 0.025	23.5	12.2	5-20

Własności mechaniczne stopiwa

Obróbka cieplna	Granica plastyczności (MPa)	Wytrzymałość na rozciąganie (MPa)	Wydłużenie A5 (%)	Udarność ISO - V (J)
				+20 °C
Bez obróbki cieplnej	≥ 400	≥ 520	≥ 30	≥ 60

Materiały

Łączenie staliwa/stali niestopowej lub niskostopowej ze stalą nierdzewną lub stalą przeznaczoną do pracy w podwyższonych temperaturach. Warstwa buforowa na elementach stalowych, na których ostatnia warstwa będzie wykonywana innymi elektrodami do stali nierdzewnej.

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

AISI 309-309S

Przechowywanie

Przechowywać w suchym pomieszczeniu.
Suszenie nie jest wymagane, jeśli konieczne: suszyć w temperaturze 250-300°C przez 1 godzinę, max. 5 razy.

Polaryzacja oraz pozycje spawania

AC; DC+



ELEKTRO-AUTOMATYKA Sprzedaż elektronarzędzi, urządzeń spawalniczych, maszyn budowlanych, pneumatyki, narzędzi warsztatowych, firmowych ubrań roboczych oraz maszyn ogrodowo leśnych.

Sklep Bochnia

ul. Brzeska 50
32-700 Bochnia

tel. 691 572 333
e-mail: ea.bochnia@op.pl

Sklep Brzesko

ul. Szarych Szeregów 23
32-800 Brzesko

tel. 609 523 230
e-mail: elektro.automatyka@op.pl

Serwis, Magazyn

ul. Św. Brata Alberta 4
32-800 Brzesko

tel. 609 523 645
e-mail: ea.serwis@op.pl