

NST 309LT

AWS: A5.22-95: E309LT 0-4

NS-EN ISO 17633-A: T 23 12 L R M3

EN ISO 9606-1: FM5



Drut proszkowy rutyłowy wolno krzepnący do spawania stali odpornych na korozję gat. ALSI 304 i 316 oraz do napawania stali niskowęglowych.

Charakterystyka drutu:

NST 309LT jest rutyłowym drutem proszkowym do spawania w pozycjach podlonych (PA) i spoin pachwinowych i naściennych w pozycjach (PB i PC) stali nierdzewnych i połączeń różnoimiennych (AISI 304 itp. ze stalami niskowęglowymi.

Gazem osłaniającym jest mieszanka gazowa Argon/CO₂ .

Właściwości drutu zapewniają stabilny łuk, minimalną ilość odprysków spawalniczych oraz znakomity wygląd lica spoiny, płynne i głębokie wtopienie w materiał podstawowy.

Wytwarzany podczas spawania żużel wolno krzepnący ogranicza zastosowanie drutu do pozycji PA, PB i PC.

Drut również nadaje się do spawania grani przy zastosowaniu podkładek ceramicznych.

Drut również można zastosować jak pierwszą warstwę buforową na napawania lub do spawania połączeń różnoimiennych. Np. Spawając złącza lub napawając gatunek ALSI 304 ze stalą niskowęglową.

Pozycje spawalnicze:



Biegunowość:

DC+

Rodzaj gazu / Przepływ:

15-23 l/min.

Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
0.028	0.77	1.25	0.023	0.002	0.13	12.77	24.81	0.13	

Gaz osłonowy:

Argon+18-25% CO₂.

Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania				
Gr. plastyczności Mpa(Rp0.2)	Gr. wytrzymałości Mpa(Rm)	Wydłużenie %		
425	550	36		

Zalecenia prądu spawania - Natężenie (DC+):

Średnica drutu			
Ampery / Volty			

Informacje o pakowaniu drutu:

1,2mm x 12,5kg

Dopuszczenia:

CE

Rewizja / data:

NST 309LT,
Polski, 06.02.2018.