

# NST 309MoLT

AWS: A5.22-95 E309LMoT 0-4  
NS-EN ISO 17633-A: T 23 12 2 L R M3  
EN ISO 9606-1: FM5



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

## Charakterystyka drutu:

NST 309MoLT jest rutyłowym drutem proszkowym do spawania w pozycjach podłonnych ( PA ) i spoin pachwinowych i naściennych w pozycjach ( PB i PC) stali nierdzewnych i połączeń różnoimiennych ( AISI 316 itp. ze stalami niskowęglowymi).

Gazem osłaniającym jest mieszanka gazowa Argon/CO<sub>2</sub> .

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 316 ze stalą niskowęglową.

## Pozycje spawalnicze:



## Biegunowość:

DC+

## Przepływ gazu:

15-23 l/min.

## Typowe własności składników chemicznych stopiwa:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
Max 0.027	0.57	1.39	0.021	0.006	Max 0.26	12.80	23.28	Max 0.26	

## Gaz osłonowy:

Argon+18-25% CO<sub>2</sub>.

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Próba rozciągania				
Gr. plastyczności Mpa(Rp0.2)	Gr. wytrzymałości Mpa(Rm)	Wydłużenie %		
Min 350	653	Min 27		

## Zalecenia prądu spawania - Natężenie(DC+):

Średnica drutu			
Ampery / Volty			

## Informacje o pakowaniu drutu:

0,9mm x 12,5kg D300  
1,2mm x 5,0kg D200  
1,2mm x 12,5kg D300

## Dopuszczenia:

CE

## Rewizja / data:

NST 309MoLT,  
Polski, 06.02.2018.