

Product Data Sheet

SUPERSAW 309L

Paslanmaz Tozaltı Kaynak Telleri Isıya ve Korozyona Dirençli Çelikler

Standartlar:

AWS A5.9 : ER 309L

Özellikleri ve Uygulama Alanları:

SUPERSAW 309L, düşük karbonlu 25 Cr / 12 Ni sınıfında paslanmaz çelik tozaltı kaynak telidir. AISI 309 paslanmaz çelik ve ER309LSi'ye benzer östenitik paslanmaz çeliklerin kaynağı için uygundur. SUPERSAW 309L, paslanmaz çeliklerin karbon çeliklerine ve orta dayanımlı çeliklere kaynağında veya ara dolgularında kullanılır. Ayrıca, 400°C'ye kadar servisi sıcaklıklarında çalışan kaplanmış çeliklerin kaynağı için uygundur.

Kaynak Edilebilen Malzemeler:

SUPERSAW 309L, %23 Cr and %12 Ni sınıfında ER 309L kimyasal kompozisyonunda paslanmaz çelik tozaltı kaynak telidir. Östenitik paslanmaz çelikler ile karbon çeliklerinin benzer olmayan malzeme kaynağına, paslanmaz kaplama uygulamalarında tampon tabaka kaynağına ve 308L kalite paslanmaz çelik dolgularda ara dolgu kaynağına uygundur. Kontrollü karbon ve ferrit seviyeleri, mikro-yapısal kararlılığı ve yüksek sıcaklık dayanımını iyileştirir.

Kaynak Telinin Tipik Kimyasal Özellikleri (%):

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	Cu	S	P
max. 0.03	1.5-2.2	0.65-1.0	23.0-25.0	12.0-14.0	max. 0.25	max. 0.25	max. 0.03	max. 0.03

Kaynak Metalinin Tipik Mekanik Özellikleri: (Isıl İşlem: As-welded)

Akma Dayanımı N/mm ²	Çekme Dayanımı N/mm ²	Uzama A5 (%)	Çentik Darbe Dayanımı ISO-V(J) 20°C
> 350	> 520	> 30	> 47

Kaynak Tozu:

Tozaltı kaynak tozunun kimyasal bileşimi, kaynak metalinin kimyasal kompozisyonunu ve dolayısıyla korozyon direnciyle mekanik özelliklerini etkiler.

Depolama Koşulları: Yoğunlaşmayı engelleyiniz ve kuru muhafaza ediniz.

Ambalaj Bilgileri:

Ebat (mm)	:	1.6	2.0	2.4	3.2
Ağırlık (kg)	:	25.0	25.0	25.0	25.0

Superon Schweisstechnik India Ltd.

Plot no. 552, Sector – 37, Pace City – II,

Gurgaon (Haryana), 122001 India

Tel:+91-124-4940900

salesturkey@superonindia.com