

## OK Autrod 309MoL

Высоколегированная сварочная проволока, предназначенная для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными кислотостойкими сталями аустенитного класса легированными молибденом типа AISI 316L, а также для наплавки переходных слоев при сварке изделий из двухслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 18%Cr-12%Ni-2,8%Mo. Сварку предпочтительнее выполнять на оборудовании, поддерживающем режим MIG-puls. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~4,5% (FN ~8).

Выпускаемые диаметры: 0,8; 1,0 и 1,2 мм

|                      |   |
|----------------------|---|
| <b>Классификации</b> | EN ISO 14343-A : G 23 12 2 L  |
| <b>Тип сплава</b>    | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) "309LMo" 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C |
| <b>Защитный газ</b>  | M12, M13 (EN ISO 14175)   |

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

| Состояние  | Температура испытания | Работа удара |
|--|-----------------------|--------------|
| M12 (98%Ar + 2%CO <sub>2</sub> ) или M13 (98%Ar + 2%O <sub>2</sub> ) |                       |              |

### Хим. состав проволоки

| C    | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  |
|------|-----|-----|------|------|-----|
| 0.01 | 1.5 | 0.4 | 14.6 | 21.4 | 2.5 |

### Данные наплавки

| Диаметр | Ток       | В       | Скорость подачи проволоки | Кэфф. наплавки |
|---------|-----------|---------|---------------------------|----------------|
| 0.8 mm  | 50-140 A  | 16-22 V | 3.4-11.0 m/min            | 0.8-2.7 kg/h   |
| 1.0 mm  | 80-190 A  | 16-24 V | 2.9-8.4 m/min             | 1.1-3.1 kg/h   |
| 1.2 mm  | 180-280 A | 20-28 V | 4.9-8.5 m/min             | 2.6-4.5 kg/h   |
| 1.6 mm  | 230-350 A | 24-28 V | 3.2-5.5 m/min             | 3.0-5.2 kg/h   |