

NST TIG 309LMo

AWS: A5.9 ER 309LMo*

EN ISO 14343: 2009 23 12 2 L



TIG tråd for sveising av syrefaste materialer mot karbonstål.

Generell beskrivelse:

NST Tig 309LMo brukes for sveising av "syrefaste" materialer mot karbonstål og for belegging av karbonstål.

Det benyttes ren Argon eller Ar/Helium som sveisegass. Tråden benyttes til manuell sveising av både rør og plater.

Gassmengde vil avhenge av tråddiameter og aktuell applikasjon. Tråden gir et duktilt og sprekk-sikkert sveisegods.

Tråden leveres ferdig fargemerket i oransje og preglet etter krav i Norsoks spesifikasjoner.

Generelt krav til sveising av høylegerte materialer, er kravet til renhet.

Forurensinger i sveisen vil føre til porer.

Ved påleggsveis på karbonstål vil sveise-godset ha analyse tilsvarende AISI 316 kvalitet i første lag.

På rørsveising er det krav til bruk av "bakgass" for å sikre en rustbestandig rotside på sveisen.

Mellomstrengstemperaturen bør ikke overskride 150°C.

Org varmetilførselen skal maksimalt være 2,0kJ/mm.

* Cr kan være lavere og Ni høyere en AWS standard

Sveisestillinger:



Strømart:

DC-

Gassmengde:

8-20 l/min.

Kjemiske verdier i sveisetråd:

C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	
Max 0.03	Max 0.65	1.0-2.5	Max 0.03	Max 0.02	Max 0.30	11.0-15.5	21.0-25.0	2.0-3.0	

Gassbeskyttelse:

Sveisegass: Ar, Ar+He.

Rotgass/bakgass: Ar.

Typiske mekaniske verdier i rent sveisemetall:

Brudd og flytegrense				
Flytegrense Mpa(Rp0.2)	Bruddgrense Mpa(Rm)	Forlengelse %		
430	625	43		

Ferittinhold(typisk):

WRC	De Long	Schaeffler	
8.2FN	10.6%	7.0%	

Forpakkingsdata:

1,6mm x 500mm x 2,5kg
2,0mm x 500mm x 2,5kg
2,4mm x 500mm x 2,5kg

Fargemerking: Oransje

Godkjenninger:

CE

Referanse/dato:

NST TIG 309LMo,
Norsk, 08.02.2016.