



Условные обозначения							
EN ISO 17633-A		EN ISO 17633-B			AWS A5.22 / SFA-5.22		
T 23 12 2 L P M21 (C1) 1		TS 309LMo-F M21 (C1) 1			E309LMoT1-4(1)		
Описание и область применения							
<p>Порошковая проволока T 23 12 2 L P / E309LMoT1 с флюсом рутилового типа. Сварка во всех пространственных положениях. Коррозионная стойкость наплавленного металла выше, чем для материалов T 19 12 3 L / E316L. Основное назначение – сварка разнородных соединений высоколегированных сталей с низколегированными. Проволока рекомендуется для плакировки, наплавленный металл 18Cr-8Ni-2Mo может быть получен уже на первом слое. Быстрохватывающийся шлак позволяет обеспечивает отличные сварочно-технологические свойства во всех пространственных положениях.</p> <p>Проволока легка в работе, высокая производительность сочетается с отличными сварочно-технологическими свойствами. Малое разбрызгивание и самоотделяющийся шлак позволяют снижать расходы на послесварочную обработку шва. Широкая дуга позволяет равномерно проплавливать стенки разделки и избегать непровара. Низкая вероятность образования горячих трещин даже при сильном перемешивании. Наличие молибдена в наплавленном металле увеличивает коррозионную стойкость и прочность. Рабочий диапазон от -60°C до 300°C. Содержание феррита по FMP 30 – 15-23 FN.</p> <p>Для работы в нижнем и горизонтальном положениях рекомендуется использовать проволоку FOXcore 309LMo-T0.</p>							
Материалы основы							
<p>Основное назначение – плакировка и наплавка буферных слоев, сварка углеродистых и низколегированных сталей с нержавеющей стали. Сварка аустенитных и ферритных жаростойких сталей с ферритными, котельными, мелкозернистыми, корабельными и пр. сталями. Материал обеспечивает необходимую прочность и ударную вязкость при сварке дуплексных сталей с аустенитными и углеродистыми сталями.</p>							
Химический состав наплавленного металла							Феррит WRC 92
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	FN
wt.-%	0.03	0.7	1.4	23.0	12.5	2.7	23 – 36
Механические свойства наплавленного металла – средние (минимальные) значения							
Условия	Пр. текучести R <sub>p0.2</sub>	Пр. прочности R <sub>m</sub>	Удлинение A (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	Работа удара ISO-V KV, Дж			
	МПа	МПа	%	20°C	-60°C		
и	<b>540</b> (≥ 350)	<b>705</b> (≥ 550)	<b>28</b> (≥ 25)	<b>65</b>	<b>44</b> (≥ 32)		
и после сварки – защитный газ Ar + 18% CO <sub>2</sub>							
Рабочие параметры							