

## Shield-Bright 309LMo

FCAW wire for dissimilar metals, For all-position welding.

Designed for welding type 316 clad steels on the first pass in cladding steels or for welding dissimilar metals such as Mo-containing austenitic stainless steels to carbon steels. Used in paper mills and in power plants. Carbon content 0.04% maximum.

<b>Классификации</b>	AWS A5.22 : E309LMoT1-4 AWS A5.22 : E309LMoT1-1
<b>Сварочный ток</b>	DC+
<b>Тип сплава</b>	C Cr Ni Mo
<b>Защитный газ</b>	M21, C1 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
<b>M21 Shielding Gas</b>			
После сварки	570 MPa	750 MPa	30 %
<b>C1 Shielding Gas</b>			
После сварки	550 MPa	715 MPa	35 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
<b>C1 Shielding Gas</b>		
После сварки	-29 °C	50 J
После сварки	-196 °C	20 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo
0.029	1.0	0.70	0.008	0.024	12.7	22.90	2.60

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Коэфф. наплавки
1.2 mm	130-220 A	24-29 V	5.8-14.4 m/min	1.9-4.6 kg/h