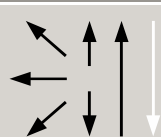


Normy						
EN ISO 3581-A		EN ISO 3581-B		AWS A5.4		
E 23 12 2 L R 3 2		ES309LMo-17		E309LMo-17		
Vlastnosti a použití						
Nízkouhlíková, austenitická elektroda s rutilovým obalem. Díky zvýšenému podílu feritu (FN~20) ve svarovém kovu je vyšší odolnost vzniku trhlin při svařování ocelí s horší svařitelností, spojů austenitických materiálů s feritickými a při plátování. Obzvláště pohledné svary, excelentní svařitelnost střídavým proudem, samoodstranitelná struska. Provozní teploty svaru do +300°C, u plátování 1. vrstvy do +400°C.						
Základní materiály						
Spojovací svary: Spoje konstrukčních, jemnozrnných a zušlechtitelných ocelí s vysokolegovanými Cr, CrNi a CrNiMo ocelmi a manganovou ocelí. Feriticko-austenitické spoje tlakových nádob a parních kotlů. Zvláště vhodná pro plátování – 1. vrstva korozivzdorného Mo legovaného plátování na ocel P235GH, P265GH, S255N, P295GH, S355N-S500N a na žáropevné zušlechtitelné jemnozrnné oceli dle AD-Merkblatt HP 0, skupina 3.						
Chemická analýza svarového kovu (hm. %)						
	C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
hm.%	0,02	0,7	0,8	23,0	12,5	2,7
Mechanické vlastnosti svarového kovu						
stav	mez kluzu Rp0,2	pevnost Rm	tažnost A (L 0=5d 0)	vrubová houževnatost ISO-V KV J		
	N/mm²	N/mm²	%	+20 °C	-20 °C	
u	580 (≥350)	720 (≥550)	27 (≥25)	55	45 (≥32)	
u bez tepelného zpracování, stav po svaření						
Pokyny pro svařování						
	druh proudu DC (+) / AC	přesušení: ve výjimečných případech 120-200°C, min. 2 h	označení na elektrodě: FOX CN 23/12 Mo-A E 23 12 2 L R	Ø (mm)	délka (mm)	proud A
				2,0	300	45-60
				2,5	250/350	60-80
				3,2	350	80-120
				4,0	350/450	100-160
				5,0	450	140-220
Předehřev a mezivrstvá teplota se řídí dle základního materiálu.						
Certifikace						
TÜV (1362.), ABS (E 309 Mo), LR (DXV u. O, CMnSS), DNV (309 MoL), BV (309 Mo), RINA (309MO), LTSS, SEPROZ, NAKS, CE						