

## KJG - 309L

| استاندارد : |           |
|-------------|-----------|
| AWS A5.18   | EN 440    |
| ER309L      | G 23 12 L |

| آنالیز شیمیایی فلز جوش (درصد وزنی) :         |       |            |           |         |             |
|--|-------|------------|-----------|---------|-------------|
| گاز محافظ + سیم                              | C     | Si         | Mn        | Ni      | Cr          |
| KJG - 309L + (Ar + 0.5-5 % CO <sub>2</sub> ) | ≤0.03 | 0.3 - 0.65 | 1.0 - 2.0 | 11 - 13 | 23.0 - 24.1 |

| خواص مکانیکی فلز جوش :                       |                      |                       |                  |                        |         |
|--|----------------------|-----------------------|------------------|------------------------|---------|
| گاز محافظ + سیم                              | استحکام کششی ( Mpa ) | استحکام تسلیم ( Mpa ) | ازدیاد طول ( % ) | تست ضربه ISO - V ( J ) |         |
|  |                      |                       |                  | RT                     | -50°C   |
| KJG - 309L + (Ar + 0.5-5 % CO <sub>2</sub> ) | 530 - 555            | 375 - 390             | 30 - 32          | 55 - 70                | 45 - 55 |

بسته بندی و قطر سیم:

بسته بندی به صورت قرقره پلاستیکی ردیف پیچ و یا سایر بسته بندی ها با سفارش مشتری، طبق جدول زیر می باشد:

| وزن و بسته بندی | قطر سیم (mm)             |
|-----------------|--------------------------|
| قرقره ۱۵ کیلویی | 0.80 - 1.0 - 1.20 - 1.60 |

توضیحات:

سیم جوش KJG-309L از نوع زنگ نزن آستنیتی فوق آلیاژی با کربن بسیار پایین بوده و بدلیل ویژگی مقاومت به حرارت برای جوشکاری و اتصال فولادهای ضد زنگ به فولادهای نرم (Mild steel)، کم کربن و کم آلیاژ مناسب می باشد. همچنین بعنوان لایه بافر و یا نهایی در بازسازی سطوح با روش جوشکاری تحت گاز محافظ قابل استفاده می باشد.

گاز محافظ:  $(M13)Ar + 3\% O_2 / (M12) Ar + 0.5-5\% CO_2$

نوع جریان جوشکاری: DCEP

سیم KJG-309L تقریباً معادل سیم های زیر می باشد:

LINCOLN ELECTRIC MIG LNT309LHF

ESAB Autrod 309L