

OK Tigrod 309L

WIG-Schweißstab für Schwarz/Weiß-Verbindungen bis 300 °C Einsatztemperatur und Zwischenlagen bei Plattierungen. Möglichst viel Schweißstab zufügen und auf geringe Aufmischung aus dem un- oder niedriglegierten Stahl achten, sonst Heißriss- oder Versprödungsgefahr. Typische Werkstoffkombinationen: 1.4583 mit S235 - S355 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : ER309L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10021

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	430 MPa	590 MPa	32 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	160 J
Unbehandelt	-60 °C	130 J
Unbehandelt	-110 °C	90 J

Drahtzusammensetzung								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	10

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.015	1.7	0.4	0.015	0.020	13.0	24.0	0.1	0.1	0.08

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
FN WRC-92									
12									