

OK Tigrod 309MoL

"309LMo"型抗腐蚀焊丝。OK Tigrod 309MoL适用于非合金和低合金钢的堆焊，以及诸如将316L焊接到非合金钢和低合金钢等以钼作为重要元素的异种钢焊接。

技术参数

分类	EN ISO 14343-A : W 23 12 2 L SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod)
批准	CE : EN 13479 DNV-GL : 1.6-3.2mm

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Austenitic (with approx. 8% ferrite) "309LMo", 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C
保护气体	I1 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
EN ISO I1			
焊态	510 MPa	630 MPa	26 %
AWS I1			
焊态	490 MPa	640 MPa	33 %

夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
EN ISO I1		
焊态	20 ° C	90 J
AWS I1		
焊态	20 ° C	130 J
焊态	-60 ° C	65 J

焊丝成分

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.01	1.5	0.4	14.6	21.4	2.5