

## OK Autrod 309L

Drahtelektrode für das UP-Schweißen von Austenit-Ferrit-Verbindungen (max. T = 300°C). Aufmischung aus dem Grundwerkstoff muss gering gehalten werden, Deltaferritanteil messen! Bei erprobter Prozesstechnologie mit sehr geringer Aufmischung auch für Zwischenlagen vor Plattierungen einsetzbar, meist mit OK Flux 10.92, OK Flux 10.93 oder OK Flux 10.99.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : S 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 12101

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 12 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
---------------	--

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