

OK Autrod 309Si

Drahtelektrode für Verbindungs- und Auftragschweißungen an hitzebeständigen CrSi-, CrAl- und CrNiSi-Stählen (z.B. 1.4828). Zunderbeständig bis ca. 1000 °C. Nicht ausreichend beständig in schwefelhaltiger Atmosphäre, da Ni > 5%. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4825, 1.4826, 1.4828, 1.4832 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : G 22 12 H SFA/AWS A5.9 : ER309Si
Zulassungen	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 23 % Cr - 13 % Ni - High Si
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
EN ISO			
Unbehandelt	470 MPa	640 MPa	33 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
EN ISO		
Unbehandelt	-110 °C	35 J
Unbehandelt	-60 °C	60 J
Unbehandelt	20 °C	85 J

Drahtzusammensetzung							
Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
1.7	0.9	0,011	0.020	12.7	23.5	0.2	0.15

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Al	Cu
0.09	1.7	0.8	0.011	0.020	13	23,5	0,2	0,002	0,15

Typische Schweißgutrichtanalyse %			
N	Nb	Ti	FN WRC-92
0,07	0,005	0,002	5

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h