

OK Autrod 309LSi

A continuous solid corrosion resistant chromium-nickel wire for welding of similar steels, wrought and cast steels of 23% Cr-12% Ni types. The alloy is also used for welding of buffer layers on CMn steels and welding of dissimilar joints. When using the wire for buffer layers and dissimilar joints it is necessary to control the dilution of the weld. OK Autrod 309LSi has a good general corrosion resistance. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Aprobaciones	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10020

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gas de protección	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	440 MPa	600 MPa	35 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	20 °C	120 J
Como soldado	-50 °C	110 J

% Composición hilo (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.016	1.9	0.7	0.004	0.019	13.7	23.3	0.1	0.1	0.09

% Composición hilo (valores típicos)									
FN WRC-92									
9									

% Análisis metal depositado (valores típicos)									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.07

% Análisis metal depositado (valores típicos)	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

OK Autrod 309LSi

Parámetros de soldadura
Diámetro del hilo
1.14 mm