

OK Autrod 309L

A continuous solid corrosion resisting 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 309L has a good general corrosion resistance. When used for joining dissimilar materials the corrosion resistance is of secondary importance.

Especificaciones

Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Aprobaciones	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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. 9 % 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	32 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	20 °C	160 J
Como soldado	-60 °C	130 J
Como soldado	-110 °C	90 J

% Composición hilo (valores típicos)

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

% Análisis metal depositado (valores típicos)

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.03	1.5	0.4	0.005	0.010	12.5	23.5	0.1	0.1

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