

## OK Autrod 309L

OK Autrod 309L on 23%Cr-13%Ni-tyyppinen ns. yliseostettu (309L), ruostumaton hitsauslanka MAG-hitsaukseen. Se on tarkoitettu ensi sijassa seostamattoman /niukkaseosteisen ja ruostumattoman teräksen eripariiliitosten hitsaukseen. Se soveltuu myös ensimmäiseksi palkokerrokseksi (puskurikerrokseksi), kun seostamattonta/niukkaseosteista terästä päällehitsataan ruostumattomalla lisäaineella.

| Tekniset tiedot |                                                     |
|-----------------|-----------------------------------------------------|
| Luokitukset     | EN ISO 14343-A : G 23 12 L<br>SFA/AWS A5.9 : ER309L |
| Hyväksynnot     | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479                    |

Hyväksynnot perustuvat tehtaan sijaintiin. Ota yhteyttä ESAB:iin saadaksesi lisätietoja.

|            |                                                                 |
|------------|-----------------------------------------------------------------|
| Seostyyppi | Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C |
| Suojakaasu | M12, M13 (EN ISO 14175)                                         |

| Tyypilliset lujuusarvot |           |             |        |
|-------------------------|-----------|-------------|--------|
| Tila                    | Myötöraja | Murtolujuus | Venymä |
| Hitsatussa tilassa      | 440 MPa   | 600 MPa     | 32 %   |

| Charpy V -iskutkeys |                  |           |
|---------------------|------------------|-----------|
| Tila                | Testauslämpötila | Iskutkeys |
| Hitsatussa tilassa  | 20 °C            | 160 J     |
| Hitsatussa tilassa  | -60 °C           | 130 J     |
| Hitsatussa tilassa  | -110 °C          | 90 J      |

| Hitsiaineen Koostumus |     |     |       |       |      |      |     |     |
|-----------------------|-----|-----|-------|-------|------|------|-----|-----|
| 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 |

| Langan Koostumus |     |     |      |      |      |     |      |           |
|------------------|-----|-----|------|------|------|-----|------|-----------|
| 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        |

| Hitsausarvot |           |         |                    |                   |
|--------------|-----------|---------|--------------------|-------------------|
| Halkaisija   | A         | Jännite | Langansyöttönopeus | Hitsiaineentuotto |
| 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      |