

OK Tigrod 309LSi

OK Autrod/Tigrod 309 L Si est un fil plein allié au chrome-nickel, nu, résistant à la corrosion. Servent au soudage d'aciers de composition similaire, d'aciers de fonderie et de fers forgés de type 23%Cr - 12%Ni. Cet alliage s'utilise pour le soudage de sous couches sur des aciers de type carbone-manganèse et pour le soudage de joints dissemblables. Il est nécessaire de contrôler la dilution de la soudure lorsque le fil est utilisé pour des sous couches et des joints dissemblables. L'OK Autrod/Tigrod 309LSi est doté d'une bonne résistance générale à la corrosion. Une teneur en silicium plus élevée améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage. Courant de soudage DC(-)

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : W 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Agréments	CE : EN 13479 DB : 43.039.17 NAKS/HAKC : 2.4MM VdTÜV : 12489

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	475 MPa (69 ksi)	610 MPa (88 ksi)	35 %

Résilience Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	185 J (137 ft-lb)
Brut de soudage	0 °C (32 °F)	155 J (115 ft-lb)
Brut de soudage	-110 °C (-166 °F)	130 J (96 ft-lb)

Composition du fil									
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

Composition du fil									
FN WRC-92									
9									

Analyse du métal déposé									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.09

Analyse du métal déposé	
Nb	FN WRC-92
0.01	8