

OK Autrod 309MoL SAW

OK Autrod 309 L Mo est un fil plein de type 309LMo, nu, résistantes à la corrosion. L'OK Autrod/Tigrod 309MoL est utilisée pour le soudage de recouvrement d'aciers non alliés ou faiblement alliés. Egalement employé pour le soudage d'aciers dissemblables (comme le 316L) des aciers non alliés ou faiblement alliés lorsque le Mo s'avère essentiel.

Caractéristiques

Classements	EN ISO 14343-A : G 23 12 2 L SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod)
Agréments	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 07352

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) "309LMo" 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques

Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	400 MPa (58 ksi)	600 MPa (87 ksi)	31 %

Résiliences Charpy-V

Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	95 J (70 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	65 J (48 ft-lb)

Composition du fil

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.01	1.5	0.4	14.6	21.4	2.5

Analyse du métal déposé

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.3	0.3	0.002	0.02	14.5	21	2.6	0.1	0.07

Analyse du métal déposé

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm (0.030 in.)	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min (134-433 in./min)	0.8-2.7 kg/h (1.8-6.0 lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min (114-331 in./min)	1.1-3.1 kg/h (2.4-6.8 lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min (193-335 in./min)	2.6-4.5 kg/h (5.7-9.9 lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min (126-217 in./min)	3.0-5.2 kg/h (6.6-11. lbs/h)