

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.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Jóváhagyások	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10020

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Ötvözetítípus	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Védgáz	M12, M13 (EN ISO 14175)

Jellemző szaktípusjelölési tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szaktípusjelölés	Szakadási nyúlás
Hegesztett állapot	440 MPa	600 MPa	35 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	20 °C	120 J
Hegesztett állapot	-50 °C	110 J

Varratfém analízis									
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

Varratfém analízis	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

Huzal összetétel									
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

Huzal összetétel	
FN WRC-92	
9	

Felrakási adatok				
?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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

Hegesztési paraméterek

Huzalátmér

1.14 mm