

OK Tigrod 309LSi

Bare corrosion resistant chromium-nickel welding rod 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 Tigrod 309LSi has a good general corrosion resistance. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting.

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

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gas di protezione	I1 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	475 MPa	610 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	185 J
Come saldato	0 °C	155 J
Come saldato	-110 °C	130 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
Nb	FN WRC-92
0.01	8

Typical Wire Composition %									
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

Typical Wire Composition %	
FN WRC-92	
9	