

OK Autrod 309MoL

Filo inossidabile al Cr-Ni-Mo consigliato per la saldatura in arco sommerso di acciai equivalenti e per l'unione tra acciai inox con acciai al carbonio o debolmente legati quando è essenziale l'aggiunta di molibdeno. Si impiega con flusso OK 10.93.

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

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

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) "309LMo" 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C
Gas di protezione	M12, M13 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	400 MPa	600 MPa	31 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	95 J
Come saldato	-60 °C	65 J

analisi tipica del deposito									
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

analisi tipica del deposito	
Nb	FN WRC-92
0.01	8

Typical Wire Composition %					
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo
0.01	1.5	0.4	14.6	21.4	2.5

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	50-140 A	16-22 V	3.4-11.0 m/min	0.8-2.7 kg/h
1.0 mm	80-190 A	16-24 V	2.9-8.4 m/min	1.1-3.1 kg/h
1.2 mm	180-280 A	20-28 V	4.9-8.5 m/min	2.6-4.5 kg/h
1.6 mm	230-350 A	24-28 V	3.2-5.5 m/min	3.0-5.2 kg/h