OK Autrod 309LSi

Drahtelektrode für Austenit-Ferrit-Verbindungen (Schwarz-Weiß-Verbindungen) für Einsatztemperaturen bis max. T = 300 °C, z.B. 1.4583 mit S235 - S355 u.ä. Auch geeignet für das Auftragsschweißen der ersten Lage von Plattierungen (Zwischenlagen). Teilweise eingesetzt für Verbindungen an ferritischen Chromstählen, hitze- und zunderbeständig bis ca. 1000 °C. Geeignete Schutzgase nach EN ISO 14175: M12 und M13.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Zulassungen	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10020

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

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

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	**Streckgrenze**	**Zugfestigkeit**	**Dehnung**
Unbehandelt	440 MPa	600 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	**Prüftemperatur**	**Kerbschlagarbeit**
Unbehandelt	20 °C	120 J
Unbehandelt	-50 °C	110 J

Drahtzusammensetzung									
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

Drahtzusammensetzung
FN WRC-92
9

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
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

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	**FN WRC-92**
0.01	7

Leistungsdaten				
Durchmesser	**Strom**	**Volt**	**Drahtvorschubgeschwindigkeit**	**Abschmelzleistung**
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

Schweißparameter
Drahtdurchmesser
1.14 mm