

OK Tigrod 309MoL

Electrodes de type "309LMo", nues, résistantes à la corrosion. L'OK Tigrod 309MoL est utilisée pour le soudage de recouvrement d'aciers non alliés ou faiblement alliés. Egalement employée 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 : W 23 12 2 L SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod)
Agréments	CE : EN 13479 DNV-GL : 1.6-3.2mm

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	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
EN ISO I1			
Brut de soudage	510 MPa (74 ksi)	630 MPa (91 ksi)	26 %
AWS I1			
Brut de soudage	490 MPa (71 ksi)	640 MPa (93 ksi)	33 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
EN ISO I1		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	90 J (67 ft-lb)
AWS I1		
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	65 J (48 ft-lb)
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	130 J (96 ft-lb)

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