

## OK Autrod 309LSi

OK Autrod/Tigrod 309 L Si est un fil plein allié au chrome-nickel, nu, résistant à la corrosion. Servent au soudage d'aciers de composition similaire, d'aciers de fonderie et de fers forgés de type 23%Cr - 12%Ni. Cet alliage s'utilise pour le soudage de sous couches sur des aciers de type carbone-manganèse et pour le soudage de joints dissemblables. Il est nécessaire de contrôler la dilution de la soudure lorsque le fil est utilisé pour des sous couches et des joints dissemblables. L'OK Autrod/Tigrod 309LSi est doté d'une bonne résistance générale à la corrosion. Une teneur en silicium plus élevée améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage. \_x000D\_ \_x000D\_

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

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) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	440 MPa ( 64 ksi )	600 MPa ( 87 ksi )	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C ( 68 °F )	120 J ( 89 ft-lb )
Brut de soudage	-50 °C ( -58 °F )	110 J ( 81 ft-lb )

Composition du fil									
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

Composition du fil									
FN WRC-92									
9									

Analyse du métal déposé									
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

Analyse du métal déposé	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm ( 0.030 in. )	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min ( 157-669 in./min )	1.0-4.1 kg/h ( 2.2-9.0 lbs/h )
0.9 mm ( 0.035 in. )	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min ( 138-709 in./min )	1.1-5.4 kg/h ( 2.4-11. lbs/h )

## OK Autrod 309LSi

### Caractéristique de dépôt

Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
1.0 mm ( 0.040 in. )	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min ( 157-630 in./min )	1.5-6.0 kg/h ( 3.3-13. lbs/h )
1.2 mm ( 0.047 in. )	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min ( 118-551 in./min )	1.6-7.5 kg/h ( 3.5-16. lbs/h )
1.6 mm ( 1/16 in. )	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min ( 217-354 in./min )	5.2-8.6 kg/h ( 11.5-19. lbs/h )

### Paramètres de soudage

#### Diamètre du fil

1.14 mm ( 0.045 in. )