

OK Tigrod 309LSi

Niepowlekane pręty odporne na korozję do spawania metod TIG stali austenitycznych typu 23%Cr, 12%Ni oraz czenia stali nierdzewnych ze stalami niestopowymi oraz niskostopowymi, a także układania warstw pośrednich na stalach C-Mn. Przy wykonywaniu warstw buforowych lub pocze różniamiennych należy kontrolować stopie wymieszania metalu spoiny. Stopiwo OK Tigrod 309LSi cechuje dobra odporność na korozję ogólną. Zwiększona zawartość krzemu poprawia własności spawalnicze, takie jak zdolność do zwilgania.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	475 MPa	610 MPa	35 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	185 J
Po spawaniu	0 °C	155 J
Po spawaniu	-110 °C	130 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Skład drutu %

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

Skład drutu %

FN WRC-92
9