

OK Autrod 309MoL

A continuous solid corrosion resisting wire of "309LMo" type. OK Autrod 309MoL is used for overlay welding of unalloyed and low alloyed steels and for welding of dissimilar steels such as 316L to unalloyed and low alloyed steels when Mo is essential.

Dane techniczne

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

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) "309LMo" 22 % Cr - 15 % Ni - 3 % Mo - Low C
Gaz osonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
Po spawaniu	400 MPa	600 MPa	31 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	95 J
Po spawaniu	-60 °C	65 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

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

Typowy skad chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Skad drutu %

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

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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