OK Autrod 309Si

Drut lity, chromowo-niklowy, przeznaczony gównie do spawania stali aroodpornych typu 24% Cr, 13% Ni, z podwyszon zawartoci wgla. Odpowiedni take do mieszanych pocze stali nierdzewnych ze stalami niestopowymi i niskostopowymi. Zwikszona zawarto krzemu poprawia wasnoci spawalnicze, takie jak zdolno do zwilania brzegów spawanych elementów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 22 12 H SFA/AWS A5.9 : ER309Si
Aprobaty	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 23 % Cr - 13 % Ni - High Si
Gaz osonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	**Granica plastycznoci**	**Wytrzymao na rozciganie**	**Wyduenie wzgldne**
EN ISO			
Po spawaniu	470 MPa	640 MPa	33 %

Udarno Charpy V		
Warunki	**Temperatura testu**	**Udarno KV**
EN ISO		
Po spawaniu	-60 °C	60 J
Po spawaniu	20 °C	85 J
Po spawaniu	-110 °C	35 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Al**	**Cu**
0.09	1.7	0.8	0.011	0.020	13	23,5	0,2	0,002	0,15

Typowy skad chemiczny stopiwa %			
N	**Nb**	**Ti**	**FN WRC-92**
0,07	0,005	0,002	5

Skad drutu %							
Mn	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**
1.7	0.9	0,011	0.020	12.7	23.5	0.2	0.15

Dane wydajnoci 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