

OK Tigrod 309L

Bare corrosion resisting chromium-nickel welding rod for welding of similar steels of 24% Cr, 13% Ni types. The alloy is also used for welding of buffer layers on CMn steels and welding of dissimilar joints. When using the wire for buffer layers and dissimilar joints it is necessary to control the dilution of the weld. OK Tigrod 309L has a good general corrosion resistance. When used for joining dissimilar materials the corrosion resistance is of secondary importance.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : W 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Aprobaty	CE : EN 13479 CWB : ER309L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10021

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

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Po spawaniu	430 MPa	590 MPa	32 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	160 J
Po spawaniu	-60 °C	130 J
Po spawaniu	-110 °C	90 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.015	1.7	0.4	0.015	0.020	13.0	24.0	0.1	0.1	0.08

Typowy skad chemiczny stopiwa %

FN WRC-92
12

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05	10