

OK Autrod 309MoL

OK Autrod 309MoL är en extra lågkolhaltig överlegerad trådelektrod av typ 22%Cr, 15%Ni, 2,6%Mo. Rekommenderas för gasmetallbågsvetsning av liknande legeringar i valsad och gjuten form och för skarvsvetsning av skilda ståltyper såsom rostfritt mot olegerat och låglegerat stål där Mo-innehållet är viktigt. Vid godstjocklekar under 3 mm är kortbågsvetsning mera lätthanterlig än spraybågsvetsning. Bottensträngar i fasade fogar utförs också lättast med kortbågsvetsning, medan resterande strängar åtminstone vid horisontalsvetsning kan utföras snabbare med spraybågsvetsning. Skyddsgas: Ar + 1-3% O₂ (M13). (Art nr 1654)

Tekniska data

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

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

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

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	400 MPa	600 MPa	31 %

Slagseghetsdata Charpy V

Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	95 J
Helsvetsgods	-60 °C	65 J

Svetsgodsanalys %

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

Svetsgodsanalys %

Nb	FN WRC-92
0.01	8

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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