

OK Autrod 309L

OK Autrod 309L är en överlegerad extra lågkolhaltig trådelektrod som är avsedd för svetsning av liknande legeringar. Den rekommenderas speciellt när svåra korrosionsförhållanden råder. Rekommenderas även för sammanfogning av skilda ståltyper såsom rostfritt mot olegerade eller låglegerade stål samt för rostfri påsvetsning av olegerat stål. Svetsas på samma sätt som OK Autrod 309LSi. Skyddsgas: Ar + 1-3%O₂ (M13). (Art nr 1653)

Tekniska data	
Klassificeringar	EN ISO 14343-A : G 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Godkännanden	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

Godkännanden baseras på fabriksplats. Kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Skyddsgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden			
Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	440 MPa	600 MPa	32 %

Slagseghetsdata Charpy V		
Villkor	Provningstemperatur	Slagseghet
Helsvetsgods	20 °C	160 J
Helsvetsgods	-60 °C	130 J
Helsvetsgods	-110 °C	90 J

Svetsgodsanalys %								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.03	1.5	0.4	0.005	0.010	12.5	23.5	0.1	0.1

Trådens sammansättning %								
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

Insmältningsdata				
Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmatningshastighet	Insvetstal
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h