

## OK Autrod 309MoL

Korozyona dayanklı kesintisiz "309LMo" tipi masif tel. OK Autrod 309MoL, alamsız ve düşük alaımlı çeliklerin bindirme kaynanda ve Mo'nun gerekli olduı durumlarda 316L gibi farklı çeliklerin alamsız ve düşük alaımlı çeliklere kaynanda kullanılır.

| Teknik Özellikler |                                                               |
|-------------------|---------------------------------------------------------------|
| Snflandırmalar    | EN ISO 14343-A : G 23 12 2 L<br>SFA/AWS A5.9 : ER309LMo (mod) |
| Onaylar           | CE : EN 13479<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 07352             |

Onaylar fabrika konumuna baldr. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

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

| Tipik Çekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | Çekme Dayanım | Uzama |
| Kaynaklı Olarak         | 400 MPa      | 600 MPa       | 31 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |            |             |
|-----------------------------------|------------|-------------|
| Koul                              | Test Scaıı | Darbe Deeri |
| Kaynaklı Olarak                   | 20 °C      | 95 J        |
| Kaynaklı Olarak                   | -60 °C     | 65 J        |

| Tipik Tel Bileimi % |     |     |      |      |     |
|---------------------|-----|-----|------|------|-----|
| C                   | Mn  | Si  | Ni   | Cr   | Mo  |
| 0.01                | 1.5 | 0.4 | 14.6 | 21.4 | 2.5 |

| Tipik Kaynak Metali Analizi % |     |     |       |      |      |    |     |     |      |
|-------------------------------|-----|-----|-------|------|------|----|-----|-----|------|
| 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 |

| Tipik Kaynak Metali Analizi % |           |
|-------------------------------|-----------|
| Nb                            | FN WRC-92 |
| 0.01                          | 8         |

| Yma Verileri |           |         |                |              |
|--------------|-----------|---------|----------------|--------------|
| Çap          | Akm       | Gerilim | Tel Besleme Hz | Yma Hz       |
| 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 |