

OK Autrod 309LSi

%23 Cr-%12 Ni türünden benzer çeliklerin, dövme ve dökme çeliklerin kaynanda kullanılan, korozyona dayanklı sürekli krom-nikel masif tel. Bu alan ayrıca CMn çelikleri üzerindeki tampon tabakaların kaynanda ve benzer olmayan balantların kaynanda kullanılır. Tampon katmanlar ve benzer olmayan balantlar için tel kullanıldığında kaynan seyreltmesini kontrol etmek gerekir. OK Autrod 309LSi iyi bir genel korozyon direncine sahiptir. Yüksek silikon içeriği, slatma gibi kaynak özelliklerini iyileştirir.

Teknik Özellikler	
Sınıflandırmalar	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Onaylar	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10020

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

Alan Tipi	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Koruyucu Gaz	M12, M13 (EN ISO 14175)

Tipik Çekme Özellikleri			
Koul	Akma Dayanım	Çekme Dayanım	Uzama
Kaynaklı Olarak	440 MPa	600 MPa	35 %

Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri		
Koul	Test Sıcaklığı	Darbe Değeri
Kaynaklı Olarak	20 °C	120 J
Kaynaklı Olarak	-50 °C	110 J

Tipik Tel Bileşimi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.016	1.9	0.7	0.004	0.019	13.7	23.3	0.1	0.1	0.09

Tipik Tel Bileşimi %									
FN WRC-92									
9									

Tipik Kaynak Metali Analizi %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.07

Tipik Kaynak Metali Analizi %	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

Yma Verileri				
Çap	Akm	Gerilim	Tel Besleme Hız	Yma Hız
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
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

OK Autrod 309LSi

Önerilen Kaynak Parametreleri

Tel Çap

1.14 mm
