

OK Autrod 309LSi

适用于焊接23% Cr - 12% Ni牌号具有类似成分锻钢和铸钢的实芯抗腐蚀铬镍合金焊丝。该合金还可用于焊接CMn钢的过渡层和异种钢接头焊接。在使用该焊丝进行过渡层和异种钢接头焊接时，需要对焊接的稀释率进行控制。OK Autrod 309LSi具有良好的普通抗腐蚀性。较高的硅含量改善了诸如熔湿性之类的焊接性能。

技术参数	
分类	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
批准	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTV : 10020

批准基于工厂位置。请联系伊萨了解更多信息。

合金类型	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
保护气体	M12, M13 (EN ISO 14175)

典型拉伸性能			
条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	440 MPa	600 MPa	35 %

夏比V型缺口冲击性能		
条件	测试温度	冲击值
焊态	20 ° C	120 J
焊态	-50 ° C	110 J

全焊缝金属									
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

全焊缝金属	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

焊丝成分									
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

焊丝成分	
FN WRC-92	
9	

熔敷数据				
直径	安培	电压 V	送丝速度	熔敷率
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

不锈钢

MIG 焊丝 / TIG 焊棒 (GMAW/GTAW)



OK Autrod 309LSi

焊接参数
焊丝直径
1.14 mm