

OK Autrod 309LSi

A continuous solid corrosion resistant chromium-nickel wire for welding of similar steels, wrought and cast steels of 23% Cr-12% Ni types. The alloy is also used for welding of buffer layers on CMn steels and welding of dissimilar joints. When using the wire for buffer layers and dissimilar joints it is necessary to control the dilution of the weld. OK Autrod 309LSi has a good general corrosion resistance. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting.

Elettrodo filo - Classificazioni	SFA/AWS A5.9 : ER309LSi EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si Werkstoffnummer : ~1.4332
Approvazioni	CE EN 13479 CWB ER309LSi DB 43.039.16 NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM VdTUV 10020

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
---------------------	---

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	440 MPa	600 MPa	41 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	160 J
Come saldato	-60 °C	130 J
Come saldato	-110 °C	90 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.8	0.8	0.005	0.010	13	24	0.1	0.1	0.12

analisi tipica del deposito

Nb	FN WRC-92
0.02	10

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.7	0.9	13.5	23.4	0.15	0.12

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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

Parametri di saldatura

Diametro del filo
1.14 mm