

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.

Clasificaciones Electrodo de alambre	EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9: ER309LSi Werkstoffnummer : ~1.4332
Aprobaciones	CE EN 13479 CWB ER309LSi DB 43.039.16 NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM VdTUV 10020

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Por favor, póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

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

Resistencia a la Tensión

Condición	Límite elástico	Resistencia a la tracción	Elongación
Después de soldar	440 MPa	600 MPa	41 %

Propiedades de Impacto

Condición	Testing Temperature	Valor de Impacto
Después de soldar	20 °C	160 J
Después de soldar	-60 °C	130 J
Después de soldar	-110 °C	90 J

Composición Química Típica del Alambre

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

Datos de deposición

Diámetro	Amps	Volts	Velocidad de Alimentación de Alambre	Tasa de Deposición
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
1.14 mm	-	-	-	-
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