

OK Tigrod 309LSi

Bare corrosion resistant chromium-nickel welding rod 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 Tigrod 309LSi has a good general corrosion resistance. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : W 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Schválení	CE : EN 13479 DB : 43.039.17 NAKS/HAKC : 2.4MM VdTÜV : 12489

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Ochranný plyn	I1 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaení	475 MPa	610 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaení	20 °C	185 J
Po svaení	0 °C	155 J
Po svaení	-110 °C	130 J

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.09

Typického chemického složení svarového kovu v %	
Nb	FN WRC-92
0.01	8

Typické složení drátu %									
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

Typické složení drátu %
FN WRC-92
9