

## OK Autrod 309L

A continuous solid corrosion resisting 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 309L has a good general corrosion resistance. When used for joining dissimilar materials the corrosion resistance is of secondary importance.

<b>Zařazení svařovacího drátu dle normy</b>	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : G 23 12 L
<b>Schválení</b>	CE EN 13479 NAKS/HAKC 1.0-1.2 mm

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

<b>Typ legování</b>	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
<b>Ochranný plyn</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	440 MPa	600 MPa	32 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Po svaření	20 °C	160 J
Po svaření	-60 °C	130 J
Po svaření	-110 °C	90 J

### Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.03	1.5	0.4	0.005	0.010	12.5	23.5	0.1	0.1

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.02	1.8	0.4	13.4	23.2	0.10	0.05	10

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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