

OK Tigrod 309L

Bare corrosion resisting chromium-nickel welding rod for welding of similar steels of 24% Cr, 13% 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 309L has a good general corrosion resistance. When used for joining dissimilar materials the corrosion resistance is of secondary importance.

Класификации на електродите	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : W 23 12 L
Одобрения	CE EN 13479 CWB ER309L NAKS/НАКС 1.6-2.4 mm VdTUV 10021

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

тип на легиране	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Защитен газ	I1 (EN ISO 14175)

Типични механични характеристики

състояние	Граница на провлчаване	Якост на опън	Относително удължение
Състояние	430 MPa	590 MPa	32 %

Typical Charpy V-Notch Properties

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

Typical Weld Metal Analysis %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.015	1.7	0.4	0.015	0.020	13.0	24.0	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