

OK Autrod 309L

OK Autrod 309L je drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování ocelí podobného složení v tvářeném nebo litém stavu. Použitelný pro heterogenní spoje, např. nerez ocelí s nízkolegovanou ocelí. Vhodný též pro navařování.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 23 12 L SFA/AWS A5.9 : ER309L
Schválení	CE : EN 13479 UKCA : EN 13479

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

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

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

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaření	20 °C	160 J
Po svaření	-60 °C	130 J
Po svaření	-110 °C	90 J

Typické složení drátu %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.8	0.4	0.010	0.015	13.4	23.2	0.10	0.1	0.05

Typické složení drátu %
FN WRC-92
10

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	

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