

## OK Autrod 309LSi

OK Autrod 309LSi je drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr12Ni a pro heterogenní spoje. Drát má zvýšený obsah Si pro zlepšení operativních vlastností. Používá se i jako mezivrstva při svařování plátovaných ocelí a tam, kde je potřebná odolnost vůči žáru až do 1000°C.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9 : ER309LSi
Schválení	CE : EN 13479 CWB : ER309LSi DB : 43.039.16 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 10020

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	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluзу	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	440 MPa	600 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaření	20 °C	120 J
Po svaření	-50 °C	110 J

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

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.02	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.07

Typického chemického složení svarového kovu v %	
Nb	FN WRC-92
0.01	7

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
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

## OK Autrod 309LSi

### Svářecí parametry

#### Průměr drátu

1.14 mm