

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.

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : W 23 12 L
Dopuszczenia	CE EN 13479 CWB ER309L NAKS/HAKC 1.6-2.4 mm VdTUV 10021

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Po spawaniu	20 °C	160 J
Po spawaniu	-60 °C	130 J
Po spawaniu	-110 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

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

Skład drutu %

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