

## OK Autrod 309LSi

A continuous solid corrosion resistant 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 309LSi has a good general corrosion resistance. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting.

<b>Elettrodo filo - Classificazioni</b>	EN ISO 14343-A: G 23 12 L Si SFA/AWS A5.9: ER309LSi Werkstoffnummer : ~1.4332
<b>Approvazioni</b>	CE EN 13479

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

<b>Tipo di lega</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
---------------------	---

### Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	440 MPa	600 MPa	41 %

### Composizione % tipica del filo

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.7	0.9	13.5	23.4	0.15	0.12

### Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	1.0-4.1 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	1.1-5.4 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	1.5-6.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.14 mm	-	-	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	1.6-7.5 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.2-8.6 m/min	5.2-8.6 kg/h