

## OK Autrod 309L

A continuous, solid, corrosion resisting 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 309L has a good general corrosion resistance. When used for joining dissimilar materials the corrosion resistance is of secondary importance.

<b>Clasificaciones electrodo de hilo</b>	SFA/AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : G 23 12 L Werkstoffnummer : ~1.4332
<b>Aprobaciones</b>	CE EN 13479 NAKS/HAKE 1.0-4.0 mm

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

<b>Tipo de aleación</b>	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
-------------------------	---

### Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
As Welded	440 MPa	600 MPa	41 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

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

### à% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

### à% Composición hilo (valores típicos)

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

### Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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