

## 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>Классификации</b>	EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi AWS A5.9: ER309LSi
----------------------	---

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

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности	Удлинение
После сварки	440 МПа	600 МПа	41 %

### Типичные ударные свойства по Шарпи, V-образный надрез

Состояние	Температура тестирования	Ударная вязкость
M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)		

### Хим. состав проволоки

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

### Параметры сварки

Диаметр	Амперы	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
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
1.14 mm	-	-	-	-
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