

OK Autrod 309LSi

适用于焊接23% Cr -12% Ni牌号具有类似成分锻钢和铸钢的实心抗腐蚀铬镍合金焊丝。该合金还可用于焊接CMn钢的过渡层和异种钢接头焊接。在使用该焊丝进行过渡层和异种钢接头焊接时，需要对焊接的稀释率进行控制。

OK Autrod 309LSi具有良好的通用抗腐蚀性。较高的硅含量改善了浸润性等焊接性能。

焊材标准等级:	EN ISO 14343-A:G 23 12 L Si, SFA/AWS A5.9:ER309LSi, Werkstoffnummer :~1.4332
认证:	CE EN 13479, NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM, CWB ER309LSi, DB 43.039.16, VdTUV 10020

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

合金类型:	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
--------------	---

典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	440 MPa	600 MPa	41 %

典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 °C	160 J
焊态	-60 °C	130 J
焊态	-110 °C	90 J

典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.02	1.7	0.9	13.5	23.4	0.15	0.12	9

熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
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