



# 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>Классификации</b>	AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : G 23 12 L
----------------------	---

<b>Тип сплава</b>	Austenitic (with approx. 9 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
<b>Защитный газ</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	440 MPa	600 MPa	32 %

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)		

### Хим. состав наплавленного металла

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

### Хим. состав проволоки

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

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	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
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min	1.6-7.5 kg/h