

OK Tigrod 309L

Пруток по своим свойствам и назначению близок к OK Tigrod 309LSi, но рекомендуется к применению, когда повышенное содержание кремния является нежелательным. Например, когда при сварке конструкции существует повышенная опасность образования горячих трещин. Расчетное содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме Де-Лонги около 10%.

Выпускаемые диаметры: 1,6; 2,0; 2,4 и 3,2 мм

Классификации	AWS A5.9 : ER309L EN ISO 14343-A : W 23 12 L
----------------------	---

Тип сплава	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	200 J
После сварки	-60 °C	163 J
После сварки	-110 °C	113 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.015	1.7	0.4	0.015	0.020	13.0	24.0	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