

## OK Tigrod 309LSi

Нержавеющий сварочный пруток, предназначенный для сварки низкоуглеродистых и низколегированных конструкционных сталей перлитного класса с высоколегированными сталями аустенитного класса, эксплуатирующихся при температурах до 300°C, а также для наплавки переходных слоев при сварке изделий из двухслойных сталей, плакированных высоколегированным слоем типа 03X18H9, 12X18H10T, AISI 304L, 321 и им аналогичных. Наплавленный металл обладает высокой стойкостью к общей и межкристаллитной коррозии, стойкостью к образованию окалины до температуры 1000°C, а повышенное содержание кремния улучшает сварочно-технологические характеристики, такие как смачиваемость свариваемых кромок. Рекомендуемое удельное тепловложение не более 2 кДж/мм. Расчетное содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме Де-Лонги около 8%.  
<b>Выпускаемые диаметры:</b> 1,6; 2,0; 2,4 и 3,2 мм

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

<b>Тип сплава</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 24 % Cr - 13 % Ni - Low C
<b>Защитный газ</b>	I1 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	475 MPa	610 MPa	35 %

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

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	188 J
После сварки	-60 °C	188 J
После сварки	-110 °C	163 J

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.7	0.003	0.015	13.5	23	0.1	0.1	0.09

### Хим. состав наплавленного металла

Nb	FN WRC-92
0.01	8

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.016	1.9	0.7	0.004	0.019	13.7	23.3	0.1	0.1	0.09

### Хим. состав проволоки

FN WRC-92
9