



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK TIGROD 309LSI

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK Tigrod 309LSi - Листовка \(ru\) \(\(shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=13479&siteID=ru_RU&localeID=81\)\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Работа удара	Температура испытания
После Сварки	
163 J	-110 degC
188 J	-60 degC

188 J	20 degC
-------	---------

Механические свойства при растяжении

Предел прочности при растяжении	Предел текучести	Состояние	Удлинение
610 МПа (88 ksi)	475 МПа (69 ksi)	После сварки	35 %

Классификации

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

Одобрения

Одобрения	CE EN 13479 DB 43.039.17 NAKS/НАКС 2.4mm VdTÜV 12489
-----------	---

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Характеристики расходного материала

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

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав проволоки

C	Cr	Cu	FN WRC-92	Mn	Mo	N	Nb	Ni	P	S	Si
0.016 %	23.3 %	0.1 %	9 %	1.9 %	0.1 %	0.09 %	-	13.7 %	0.019 %	0.004 %	0.7 %

Хим. состав наплавленного металла

0.01 %	23 %	0.1 %	8 %	1.8 %	0.1 %	0.09 %	0.01 %	13.5 %	0.015 %	0.003 %	0.7 %
--------	------	-------	-----	-------	-------	--------	--------	--------	---------	---------	-------