



# OK Autrod 309LSi

(OK Autrod 16.51)

SFA/AWS A 5.9: ER 309LSi  
EN ISO 14343-A: G 23 12 LSi

## Použití:

Drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 24Cr12Ni a pro heterogenní spoje. Drát má zvýšený obsah Si pro zlepšení operativních vlastností. Používá se i jako mezivrstva při svařování plátovaných ocelí a tam, kde je potřebná odolnost vůči žáru až do 1000°C.

## Vhodnost pro svařování, např.:

1.4583 + S235 až S 355 a jiné

## Klasifikace, certifikace:

DB 43.039.16  
TÜV 10020  
CE EN 13479  
CWB A 5.9

## Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M12, M13

## Svařovací proud:



## Typické chemické složení drátu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	24,0	13,0

## Polohy svařování:



## Jiné údaje:

W. Nr. ~1.4432  
FN ~20

## Typické mechanické hodnoty čistého svarového kovu:

Podmínky	Stav	Plyn	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
						+20	-60	-110
EN	TZ 0	M13	600	440	41	160	130	90

TZ 0 - stav po svařování

## Svařovací parametry a orientační výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Proud (A)	Napětí (V)	Spotřeba plynu (l/min)	Rychlost podávání (m/min)	Výkon svařování (kg/h)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,6 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	5,5 - 9,0	5,2 - 8,6

D