

OK Autrod 308LSi

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel wire for welding of austenitic chromium nickel alloys of 18% Cr - 8% Ni-type. OK Autrod 308LSi has a good general corrosion resistance. The alloy has a low carbon content making it particularly recommended where there is a risk of intergranular corrosion. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. The alloy is widely used in the chemical and food processing industries as well as for pipes, tubes and boilers.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si Werkstoffnummer : ~1.4316
Schválení	BV 308L SA BT (M12) CE EN 13479 CWB ER308LSi DB 43.039.01 DNV-GL VL 308 L (M13) NAKS/HAKC 0.8-1.2 mm VdTUV 04267

Schválení jsou platná podle místa výroby. Prosím kontaktujte ESAB pro další informace.

Typ legování	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
---------------------	--

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	400 MPa	570 MPa	36 %
Tested at 350°C.			
Po svaření	370 MPa	490 MPa	25 %

Vrbová houževnatost

Podmínky	Testovací teplota	Vrbová houževnatost
Po svaření	20 °C	110 J
Po svaření	-60 °C	70 J
Po svaření	-196 °C	45 J

Typického chemického složení svarového kovu v %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.8	0.015	0.015	10	20	0.1	0.1

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	10.5	19.9	0.15	0.10	9

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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
1.6 mm	230-375 A	23-29 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

Svářecí parametry

Průměr drátu
0.6 mm
1.14 mm