

OK Autrod 308LSi

OK Autrod 308LSi to chromowo-niklowy drut do spawania austenitycznych stopów chromowo-niklowych typu 18% Cr - 8% Ni. Jego niska zawartość węgla pomaga ograniczyć ryzyko korozji międzykrystalicznej, natomiast wysza zawartość krzemu poprawia właściwości spawalnicze, takie jak zwilgalność, profil cięgu oraz łatwość wtopienia w krawędzie złącza. OK Autrod 308LSi charakteryzuje się dobrą odpornością na korozję ogólną i jest szeroko stosowany w branży chemicznej, przetwórstwie cynki, a także wykorzystywany przy spawaniu rurociągów, rur i kotłów.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Aprobaty	BV : 308L SA BT (M12) CE : EN 13479 CWB : ER308LSi DB : 43.039.01 DNV-GL : VL 308 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04267

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
Gaz osłonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne			
Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
EN ISO Tested at 350°C.			
Po spawaniu	370 MPa	490 MPa	-
EN ISO			
Po spawaniu	420 MPa	570 MPa	36 %

Udarowo Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
EN ISO		
Po spawaniu	20 °C	105 J
Po spawaniu	-60 °C	70 J
Po spawaniu	-196 °C	40 J

Skład drutu %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.8	0.012	0.013	10.0	20.0	0.1	0.10	0.06

Skład drutu %	
Nb	FN WRC-92
0.02	8

Typowy skład chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1.8	0.7	0.009	0.020	10.0	19.5	0.03	0.1	0.04

Typowy skład chemiczny stopiwa %	
Nb	FN WRC-92

OK Autrod 308LSi

Typowy skład chemiczny stopiwa %

Nb	FN WRC-92
0.01	6

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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

Parametry spawania

rednica drutu

0.6 mm
1.14 mm