

OK Autrod 318Si

A continuous solid corrosion resisting stabilized chromium-nickel-molybdenum wire for welding of Cr-Ni-Mo and Cr-Ni stabilized or non-stabilized steels. OK Autrod 318Si has a good general corrosion resistance. The alloy is stabilized with niobium to improve the resistance against intergranular corrosion of the weld metal. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. Due to stabilization of niobium this alloy is recommended for service temperatures up to 400 °C.

Dane techniczne	
Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER318 (mod) Werkstoffnummer : ~1.4576
Aprobaty	CE : EN 13479 DB : 43.039.14 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09735

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska wiecej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
Gaz osonowy	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne			
Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzgldne
Po spawaniu	460 MPa	615 MPa	35 %
Tested at 400°C.			
Po spawaniu	400 MPa	540 MPa	35 %

Udarno Charpy V		
Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	100 J
Po spawaniu	-60 °C	70 J

Skad drutu %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.04	1.4	0.72	0.009	0.017	11.8	18.9	2.6	0.2	0.05

Skad drutu %	
Nb	FN WRC-92
0.66	8

Typowy skad chemiczny stopiwa %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.05	1.3	0.7	0.01	0.02	11.6	18.6	2.5	0.12	0.05

Typowy skad chemiczny stopiwa %	
Nb	FN WRC-92
0.6	7

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

OK Autrod 318Si

Dane wydajności stopiwa

rednica	A	V	Prdko podawania drutu	Wydajno stopiwa
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