

OK Autrod 316LSi

A continuous, solid, corrosion-resistant, chromium-nickel-molybdenum wire for welding austenitic stainless alloys of the 18% Cr -8% Ni and 18% Cr -10% Ni -3% Mo types.

OK Autrod 316LSi has good general corrosion resistance; in particular, the alloy has very good resistance to corrosion in acid and chlorinated environments. The alloy has a low carbon content which makes it particularly recommended when 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 in shipbuilding and various types of architectural structure.

Zařazení svařovacího drátu dle normy	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Schválení	CE EN 13479 NAKS/HAKC 0.8-1.2 mm

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

Typ legování	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
---------------------	---

Typické vlastnosti v tahu

Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	400 MPa	560 MPa	37 %
Po svaření	340 MPa	440 MPa	26 %
Tested at 350°C.			
Po svaření	340 MPa	440 MPa	26 %

Složení drátu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12	7

Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.6 mm	-	-	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	1.0-4.1 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	1.1-5.4 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	1.5-6.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.14 mm	-	-	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	1.6-7.5 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.2-8.6 m/min	5.2-8.6 kg/h