

OK Tigrod 308LSi

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800 °C, bei Nasskorrosion bis 350 °C einsetzbar. Kaltzäh bis -269 °C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Zulassungen	BV : 308L BT CE : EN 13479 DB : 43.039.11 DNV-GL : VL 308 L (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05335

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	480 MPa	635 MPa	37 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	170 J
Unbehandelt	-60 °C	150 J
Unbehandelt	-110 °C	140 J
Unbehandelt	-196 °C	75 J

Drahtzusammensetzung									
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

Drahtzusammensetzung	
Nb	FN WRC-92
0.02	8

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.7	0.01	0.02	10	20	0.1	0.1	0.07

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	FN WRC-92
0.1	8