

OK Tigrod 308L

OK Tigrod 308L présente une bonne résistance générale à la corrosion. L'alliage présente une faible teneur en carbone, ce qui le rend particulièrement recommandé pour les applications où un risque de corrosion intergranulaire est présent. L'alliage est largement utilisé dans les industries chimiques et de traitement des aliments aussi bien que pour les conduites, tuyaux et chaudières. Pour l'assemblage des aciers inoxydables de type 18 % Cr – 8 % Ni avec faible teneur en carbure et aciers stabilisés au Nb du même type si la température de service ne dépasse pas 350°C. Peut aussi être utilisé pour le soudage des aciers Cr excepté dans les environnements riches en sulfure.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : W 19 9 L SFA/AWS A5.9 : ER308L Werkstoffnummer : ~1.4316
Agréments	CE : EN 13479 CWB : ER308L DNV-GL : VL 308 L NAKS/HAKC : 1.6-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04269

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction types			
Condition	Limite d'élasticité	Résistance la traction	Allongement
Brut de soudage	440 MPa (64 ksi)	580 MPa (84 ksi)	36 %

Propriétés de résilience Charpy V types		
Condition	Température d'essai	Valeur d'impact
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	170 J (126 ft-lb)
Brut de soudage	-80 °C (-112 °F)	135 J (100 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	80 J (59 ft-lb)

composition du fil								
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.20	0.15	0.05	9

analyse du métal d'apport								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.4	0.015	0.020	10	20	0.1	0.1