

## OK Autrod 318Si

OK Autrod/Tigrod 318 Si est un fil continu, plein, résistant à la corrosion, stabilisé et allié au chrome-nickel-molybdène. Sert à souder des aciers Cr-Ni-Mo et Cr-Ni qu'ils soient stabilisés ou non. L'OK Autrod/Tigrod 318Si offre une bonne résistance générale à la corrosion. Cet alliage est stabilisé au niobium dans le but d'améliorer la résistance à la corrosion intergranulaire du métal déposé. Une plus forte proportion en silicium améliore les propriétés de soudage telles que le mouillage. Ce métal est recommandé pour des températures maximales de 400°C grâce à sa stabilisation au niobium.

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

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

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	460 MPa	615 MPa	35 %
<b>Tested at 400°C.</b>			
Brut de soudage	400 MPa	540 MPa	35 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C	100 J
Brut de soudage	-60 °C	70 J

Composition du fil							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50

Analyse du métal déposé									
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

Analyse du métal déposé	
Nb	FN WRC-92
0.6	7

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 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