

OK Autrod 316LSi

OK Autrod/Tigrod 316LSi est un fil très bas carbone destiné au soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant à la corrosion 18Cr12Ni3Mo tels que AISI 316 ou 316L ou légèrement moins alliés. Gaz de protection type: Ar+1 2% CO₂

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Agréments	ABS : ER316LSi CE : EN 13479 CWB : ER316LSi DB : 43.039.05 DNV-GL : VL 316 L (M13) DNV-GL : VL 316 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTUV : 04268 NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

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 - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	Limite élastique	Résistance à la traction	Allongement
Brut de soudage	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Brut de soudage	340 MPa	440 MPa	26 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	Test de température	Valeur indicative de résilience
Brut de soudage	20 °C	120 J
Brut de soudage	-60 °C	95 J
Brut de soudage	-110 °C	70 J
Brut de soudage	-196 °C	45 J

Composition du fil						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12

Analyse du métal déposé								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	Ampères	Volts	Vitesse de dévidage	Taux de dépôt
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 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
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

OK Autrod 316LSi

Paramètres de soudage
Diamètre du fil
0.6 mm
1.14 mm