

## OK Tigrod 308LSi

Bare corrosion resisting chromium-nickel rods for welding of austenitic chromium nickel alloys of 18% Cr 8% Ni-type. OK Tigrod 308LSi has a good general corrosion resistance. The alloy has a low carbon content which makes this alloy particularly recommended where 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 for pipes, tubes and boilers.

| Specifikace |                                                                                                               |
|-------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si<br>SFA/AWS A5.9 : ER308LSi<br>Werkstoffnummer : ~1.4316                          |
| Schválení   | BV : 308L BT<br>CE : EN 13479<br>DB : 43.039.11<br>DNV-GL : VL 308 L (I1)<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 05335 |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|               |                                                              |
|---------------|--------------------------------------------------------------|
| Typ legování  | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C |
| Ochranný plyn | I1 (EN ISO 14175)                                            |

| Typické vlastnosti v tahu |            |                     |             |
|---------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| Po svaení                 | 480 MPa    | 635 MPa             | 37 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| Po svaení            | 20 °C             | 170 J                |
| Po svaení            | -60 °C            | 150 J                |
| Po svaení            | -110 °C           | 140 J                |
| Po svaení            | -196 °C           | 75 J                 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |     |      |      |    |    |     |     |      |
|-------------------------------------------------|-----|-----|------|------|----|----|-----|-----|------|
| 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 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |           |
|-------------------------------------------------|-----------|
| Nb                                              | FN WRC-92 |
| 0.1                                             | 8         |

| Typické složení drátu % |     |     |       |       |      |      |     |      |      |
|-------------------------|-----|-----|-------|-------|------|------|-----|------|------|
| 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 |

| Typické složení drátu % |           |
|-------------------------|-----------|
| Nb                      | FN WRC-92 |
| 0.02                    | 8         |