

## OK Autrod 308LSi

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800 °C, bei Nasskorrosion bis 350 °C einsetzbar. Kaltzäh bis -196 °C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u. ä.

| Spezifikationen  |                                                                                                                                           |
|------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klassifikationen | EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si<br>SFA/AWS A5.9 : ER308LSi<br>Werkstoffnummer : ~1.4316                                                      |
| Zulassungen      | BV : 308L SA BT (M12)<br>CE : EN 13479<br>CWB : ER308LSi<br>DB : 43.039.01<br>DNV-GL : VL 308 L (M13)<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04267 |

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

|               |                                                                        |
|---------------|------------------------------------------------------------------------|
| Legierungstyp | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si |
| Schutzgas     | M12, M13 (EN ISO 14175)                                                |

| Typische Festigkeitseigenschaften |              |               |         |
|-----------------------------------|--------------|---------------|---------|
| Zustand                           | Streckgrenze | Zugfestigkeit | Dehnung |
| EN ISO Tested at 350°C.           |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 370 MPa      | 490 MPa       |         |
| EN ISO                            |              |               |         |
| Unbehandelt                       | 420 MPa      | 570 MPa       | 36 %    |

| Typische Kerbschlagzähigkeit |                |                  |
|------------------------------|----------------|------------------|
| Zustand                      | Prüftemperatur | Kerbschlagarbeit |
| EN ISO                       |                |                  |
| Unbehandelt                  | -196 °C        | 40 J             |
| Unbehandelt                  | 20 °C          | 105 J            |
| Unbehandelt                  | -60 °C         | 70 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    |
| 0.03                              | 1.8 | 0.7 | 0.009 | 0.020 | 10.0 | 19.5 | 0.03 | 0.1 | 0.04 |

| Typische Schweißgutrichtanalyse % |           |
|-----------------------------------|-----------|
| Nb                                | FN WRC-92 |
| 0.01                              | 6         |

## OK Autrod 308LSi

### Leistungsdaten

| Durchmesser | Strom     | Volt    | Drahtvorschubgeschwindigkeit | Abschmelzleistung |
|-------------|-----------|---------|------------------------------|-------------------|
| 0.8 mm      | 55-160 A  | 15-24 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 | 23-29 V | 5.5-9.0 m/min                | 5.2-8.6 kg/h      |

### Schweißparameter

#### Drahtdurchmesser

0.6 mm

1.14 mm