

OK Autrod 316LSi

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nicht stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800 °C, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Zulassungen	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 VdTÜV : 04268 NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Unbehandelt	340 MPa	440 MPa	26 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	120 J
Unbehandelt	-60 °C	95 J
Unbehandelt	-110 °C	70 J
Unbehandelt	-196 °C	45 J

Drahtzusammensetzung						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12

Typische Schweißgutrichtanalyse %								
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

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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

Schweißparameter
Drahtdurchmesser
0.6 mm
1.14 mm