

OK Autrod 316LSi

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum wire for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr - 8% Ni and 18% Cr - 10% Ni - 3% Mo types. OK Autrod 316LSi has a good general corrosion resistance, in particular the alloy has very good resistance against corrosion in acid and chlorinated environments. The alloy has a low carbon content which makes it 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 in ship building and various types of architectural structures.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Aprobaciones	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

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

Tipo de aleación	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Gas de protección	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propiedades tensoras típicas			
Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como soldado	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Como soldado	340 MPa	440 MPa	26 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy		
Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
Como soldado	20 °C	120 J
Como soldado	-60 °C	95 J
Como soldado	-110 °C	70 J
Como soldado	-196 °C	45 J

% Composición hilo (valores típicos)						
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12

% Análisis metal depositado (valores típicos)								
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

Datos aportación				
Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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

OK Autrod 316LSi

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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

Parámetros de soldadura

Diámetro del hilo

0.6 mm

1.14 mm