

OK Autrod 308LSi

18Cr8Ni ötvöztetés tömör hegeszthuzal az ausztenites korrozioálló acélok hegesztéséhez. A varratfém jó általános korrozioállóságú. Az extra alacsony karbon tartalom különösen alkalmassá teszi olyan körülmények közötti alkalmazásra, ahol nagy esélye van a szemcseközi korroziónak. A növelt szilícium tartalom a hegesztési tulajdonságokat javítja (pl.: nedvesítés). Széleskörben alkalmazzák a vegyi- és az élelmiszeriparban csövek és különféle berendezések anyagaihoz.

Mszaki leírás	
Osztályozások	EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Jóváhagyások	BV : 308L SA BT (M12) CE : EN 13479 CWB : ER308LSi DB : 43.039.01 DNV-GL : VL 308 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04267

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

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

Jellemző szaktípuszárdsági tulajdonságok			
?llapot	Folyáshatár	Szaktípuszárdság	Szakadási nyúlás
EN ISO Tested at 350°C.			
Hegesztett állapot	370 MPa	490 MPa	
EN ISO			
Hegesztett állapot	420 MPa	570 MPa	36 %

Charpy-féle V-horony tulajdonságok		
?llapot	Tesztelési hőmérséklet	Ütmunka érték
EN ISO		
Hegesztett állapot	20 °C	105 J
Hegesztett állapot	-60 °C	70 J
Hegesztett állapot	-196 °C	40 J

Varratfém analízis									
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

Varratfém analízis	
Nb	FN WRC-92
0.01	6

Huzal összetétel									
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

Huzal összetétel	
Nb	FN WRC-92
0.02	8

OK Autrod 308LSi

Felrakási adatok

?tmér	Amper	Feszültség	A huzaleltolás sebessége	Felrakási ráta
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

Hegesztési paraméterek

Huzalátmér

0.6 mm

1.14 mm