

OK Autrod 318Si

Filo inossidabile al Cr-Ni-Mo, stabilizzato (Nb+Ta), utilizzato per saldature MIG di acciai stabilizzati e non. Buona resistenza alla corrosione in generale e a quella intergranulare in particolare grazie all'effetto del Nb+Ta. Buone proprietà operative di saldabilità grazie all'elevato contenuto di silicio.

Specifiche	
Classificazioni	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER318 (mod) Werkstoffnummer : ~1.4576
Omologazioni	CE : EN 13479 DB : 43.039.14 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09735

Le approvazioni si basano sulla posizione della fabbrica. Si prega di contattare ESAB per ulteriori informazioni.

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
Gas di protezione	M12, M13 (EN ISO 14175)

Proprietà tensili tipiche			
Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	460 MPa	615 MPa	35 %
Tested at 400°C.			
Come saldato	400 MPa	540 MPa	35 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V		
Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	100 J
Come saldato	-60 °C	70 J

analisi tipica del deposito									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.05	1.3	0.7	0.01	0.02	11.6	18.6	2.5	0.12	0.05

analisi tipica del deposito	
Nb	FN WRC-92
0.6	7

Typical Wire Composition %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50

Dati deposito				
Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 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