

OK Autrod 318Si

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 Salpetersäure, nicht polierbar. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

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

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
Schutzgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	460 MPa	615 MPa	35 %
Tested at 400°C.			
Unbehandelt	400 MPa	540 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-60 °C	70 J

Drahtzusammensetzung							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
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

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
Nb	FN WRC-92
0.6	7

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
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