OK Tigrod 308LSi

OK Autrod/Tigrod 308LSi est un fil inoxydable très bas carbone pour le soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant la corrosion contenant environ 19Cr10Ni tels que AISI 304, 304L ou équivalents.

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : W 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Agréments	BV : 308L BT CE : EN 13479 DB : 43.039.11 DNV-GL : VL 308 L (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05335

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
Gaz de protection	I1 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
Brut de soudage	480 MPa (70 ksi)	635 MPa (92 ksi)	37 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	170 J (126 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	150 J (111 ft-lb)
Brut de soudage	-110 °C (-166 °F)	140 J (104 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	75 J (56 ft-lb)

Composition du fil									
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

Composition du fil	
Nb	**FN WRC-92**
0.02	8

Analyse du métal déposé									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.01	1.8	0.7	0.01	0.02	10	20	0.1	0.1	0.07

Analyse du métal déposé	
Nb	**FN WRC-92**
0.1	8