

OK Tigrod 316LSi

Niepowlekane pręty odporne na korozję do spawania metod TIG austenitycznych stali chromowo-niklowych typu 18%Cr, 8%Ni i 18%Cr, 8%Ni, 3%Mo. Drut OK Tigrod 316LSi cechuje dobra odporność na korozję ogólną. Stopiwo ma szczególnie dobrą odporność na korozję w środowiskach kwasów i chlorków. Niewielka zawartość węgla czyni je szczególnie przydatnym w sytuacjach, w których występuje ryzyko korozji międzykrystalicznej. Zwiększona zawartość krzemu poprawia własności spawalnicze, takie jak zdolność do zwiłania. Jest szeroko używane w przemyśle chemicznym i spożywczym, jak również w przemyśle stoczniowym oraz w konstrukcjach architektonicznych.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Aprobata	BV : 316L BT CE : EN 13479 DB : 43.039.06 DNV-GL : VL 316 L (I1) NAKS/HAKC : 1.6-2.4 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05336

Zatwierdzenia są oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyskać więcej informacji, skontaktuj się z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C- High Si
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe właściwości mechaniczne

Warunki	Granica plastyczności	Wytrzymałość na rozciąganie	Wydłużenie względne
Po spawaniu	500 MPa	630 MPa	33 %

Udarowo Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarowo KV
Po spawaniu	20 °C	175 J
Po spawaniu	-110 °C	110 J
Po spawaniu	-196 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.8	0.01	0.02	12	18	2.8	0.1

Skład drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12