

OK Tigrod 316L

Bare corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum welding rods for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr - 8% Ni and 18% Cr - 10% Ni - 3% Mo-types. OK Tigrod 316L has a good general corrosion resistance, particularly against corrosion in acid and chlorinated environments. The alloy has a low carbon content which makes it particularly recommended where there is a risk of intergranular corrosion. The alloy is widely used in the chemical and food processing industries as well as in ship building and various types of architectural structures.

Dane techniczne

Klasyfikacje	EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L SFA/AWS A5.9 : ER316L Werkstoffnummer : ~1.4430
Aprobaty	ABS : 1.6-3.2mm BV : 1.6-3.2mm CE : EN 13479 CWB : 1.0-4.0mm DNV-GL : 1.0-4.0mm NAKS/HAKC : 1.6 - 3.2 mm UKCA : EN 13479 VdTÜV : 1.0-4.0mm

Zatwierdzenia s oparte na lokalizacji fabryki. Aby uzyska więcej informacji, skontaktuj si z ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C
Gaz osonowy	I1 (EN ISO 14175)

Typowe waciwoci mechaniczne

Warunki	Granica plastycznoci	Wytrzymaao na rozciąganie	Wyduenie wzglдне
Po spawaniu	470 MPa	600 MPa	32 %

Udarno Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarno KV
Po spawaniu	20 °C	175 J
Po spawaniu	-60 °C	130 J
Po spawaniu	-110 °C	120 J
Po spawaniu	-196 °C	75 J

Typowy skad chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.4	0.01	0.02	12	19	2.6	0.1

Skad drutu %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	0.04	7