

## OK Tigrod 308L

Korozyona dayanaklı krom-nikel çelik elektrotlar. OK Tigrod 308L'nin genel korozyona kar direnci iyidir. Alam düşük karbon içeriğine sahiptir ve bu nedenle özellikle taneler aras korozyon riski bulunan durumlarda tavsiye edilir. Bu alan, kimyasal ve gıda ileme endüstrilerinin yanı sıra borular, tüpler ve kazanlarda yaygın olarak kullanılır. %18 Cr-%8 Ni tipi düşük karbonlu paslanmaz çeliklerin ve aynı tip Nb stabilize çeliklerin servis sıcaklığı 350°C'yi geçmeyecekse birleştirilmesi için kullanılır. Kükürtçe zengin ortamlar haricinde diğer ortamlarda Cr çeliklerin kaynağında da kullanılabilir.

| Teknik Özellikler       |                                                                                                                  |
|-------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Sınıflandırmalar</b> | EN ISO 14343-A : W 19 9 L<br>SFA/AWS A5.9 : ER308L<br>Werkstoffnummer : ~1.4316                                  |
| <b>Onaylar</b>          | CE : EN 13479<br>CWB : ER308L<br>DNV-GL : VL 308 L<br>NAKS/HAKC : 1.6-2.4 mm<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04269 |

Onaylar fabrika konumuna bağlıdır. Daha fazla bilgi için lütfen ESAB ile iletişime geçin.

|                     |                                                              |
|---------------------|--------------------------------------------------------------|
| <b>Alan Tipi</b>    | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C |
| <b>Koruyucu Gaz</b> | İ1 (EN ISO 14175)                                            |

| Tipik Çekme Özellikleri |              |               |       |
|-------------------------|--------------|---------------|-------|
| Koul                    | Akma Dayanım | Çekme Dayanım | Uzama |
| Kaynaklı Olarak         | 440 MPa      | 580 MPa       | 36 %  |

| Tipik Charpy V-Çentik Özellikleri |                |              |
|-----------------------------------|----------------|--------------|
| Koul                              | Test Sıcaklığı | Darbe Değeri |
| Kaynaklı Olarak                   | 20 °C          | 170 J        |
| Kaynaklı Olarak                   | -80 °C         | 135 J        |
| Kaynaklı Olarak                   | -196 °C        | 80 J         |

| Tipik Tel Bileşimi % |     |     |     |      |      |      |      |           |
|----------------------|-----|-----|-----|------|------|------|------|-----------|
| C                    | Mn  | Si  | Ni  | Cr   | Mo   | Cu   | N    | FN WRC-92 |
| 0.02                 | 1.9 | 0.4 | 9.8 | 19.8 | 0.20 | 0.15 | 0.05 | 9         |

| Tipik Kaynak Metal Analizi % |     |     |       |       |    |    |     |     |
|------------------------------|-----|-----|-------|-------|----|----|-----|-----|
| C                            | Mn  | Si  | S     | P     | Ni | Cr | Mo  | Cu  |
| 0.01                         | 1.8 | 0.4 | 0.015 | 0.020 | 10 | 20 | 0.1 | 0.1 |