

OK Autrod 316LSi

Alambre cromo-niquelmolibdeno indicado para soldadura de aceros inoxidables austeníticos del tipo 18% -Cr8% Ni y 18% Cr-10% de Ni-3% de Mo. Presenta elevada resistencia a la corrosión, incluso en ambientes ácidos y conteniendo cloruros. Debido al bajo contenido de carbono, esta varilla se recomienda cuando existe riesgo de corrosión intergranular. El contenido de silicio presente mejora la soldadura.

Especificaciones	
Clasificaciones	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Aprobaciones	ABS : ER316LSi CE : EN 13479 CWB : ER316LSi DB : 43.039.05 DNV-GL : VL 316 L (M13) DNV-GL : VL 316 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04268 NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm

Las aprobaciones se basan en la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

tipo de aleación	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Gas de protección	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propiedades típicas de Tensión			
Condición	Límite de flujo	Resistencia a la tracción	Alargamiento
Como queda soldado	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Como queda soldado	340 MPa	440 MPa	26 %

Teste Charpy		
Condición	Temperatura de prueba	Valor de impacto
Como queda soldado	20 °C	120 J
Como queda soldado	-60 °C	95 J
Como queda soldado	-110 °C	70 J
Como queda soldado	-196 °C	45 J

% típico de análisis de metal de soldadura								
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1

% típico de composición de alambre							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12	

Depósito				
Diámetro	Corriente	Tensión	Velocidad de Alimentación	Tasa de Deposición
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 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
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h



OK Autrod 316LSi

Parámetros de soldadura

Diámetro del Alambre

0.6 mm

1.14 mm