



OK Autrod 308LSi

18Cr8Ni ötvözés tömör hegeszthuzal az ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. A varratfém jó általános korrózióállóságú. Az extra alacsony karbon tartalom különösen alkalmassá teszi olyan körülmények közötti alkalmazásra, ahol nagy esélye van a szemcseközi korróziónak. A növelt szilícium tartalom a hegesztési tulajdonságokat javítja (pl.: nedvesítés). Széleskörben alkalmazzák a vegyi- és az élelmiszeriparban csövek és különféle berendezések anyagaihoz.

Mszaki leírás

Osztályozások	EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Jóváhagyások	BV : 308L SA BT (M12) CE : EN 13479 CWB : ER308LSi DB : 43.039.01 DNV-GL : VL 308 L (M13) NAKS/HAKC : 0.8-1.2 mm VdTÜV : 04267

A jóváhagyások a gyár helyén alapulnak. További információért forduljon az ESAB-hoz.

Ötvözet típus	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
---------------	--

Typical Tensile Properties

Condition	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
Hegesztett állapot	420 MPa (61 ksi)	570 MPa (83 ksi)	36 %
Tested at 350°C.			
Hegesztett állapot	370 MPa (54 ksi)	490 MPa (71 ksi)	

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	20 °C (68 °F)	105 J (78 ft-lb)

Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	-60 °C (-76 °F)	70 J (52 ft-lb)
Hegesztett állapot	-196 °C (-321 °F)	40 J (30 ft-lb)

Varratfém analízis

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
0.03	1.8	0.7	0.009	0.020	10.0	19.5	0.03	0.1	0.04	0.01	6

Huzal összetétel

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N	Nb	FN WRC-92
0.01	1.8	0.8	0.012	0.013	10.0	20.0	0.1	0.10	0.06	0.02	8

Felrakási adatok

Diameter	Current	Voltage	Wire Feed Speed	Deposition Rate
0.8 mm (0.030 in.)	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min (157-669 in./min)	1.0-4.1 kg/h (2.2-9.0 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min (138-709 in./min)	1.1-5.4 kg/h (2.4-11. lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min (157-630 in./min)	1.5-6.0 kg/h (3.3-13. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min (118-551 in./min)	1.6-7.5 kg/h (3.5-16. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230-375 A	23-29 V	5.5-9.0 m/min (217-354 in./min)	5.2-8.6 kg/h (11.5-19. lbs/h)

Recommended Welding Parameters

Wire Diameter

0.6 mm (0.025 in.)

1.14 mm (0.045 in.)