



# OK Autrod 316LSi

19Cr12Ni3Mo ötvözés tömör hegeszthuzal az ausztenites korrózióálló acélok hegesztéséhez. A varratfém általános korrózióállósága nagyon kedvez, különösképpen a savas és klórtartalmú közegekben. Az alacsony karbon tartalom különösen alkalmassá teszi olyan körülmények közötti alkalmazásra, ahol nagy esélye van a szemcseközi korrózióknak. A növelt szilícium tartalom a hegesztési tulajdonságokat javítja (pl.: nedvesítés). Széleskörben alkalmazzák a vegyi- és az élelmiszer feldolgozóiparban illetve a hajóépítésben és építészetben.

## Mszaki leírás

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

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

Ötvözet típus	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
---------------	---

### Typical Tensile Properties

Condition	Folyáshatár	Szakítószilárdság	Szakadási nyúlás
Hegesztett állapot	400 MPa ( 58 ksi )	560 MPa ( 81 ksi )	37 %
Tested at 350°C.			
Hegesztett állapot	340 MPa ( 49 ksi )	440 MPa ( 64 ksi )	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	20 °C ( 68 °F )	120 J ( 89 ft-lb )

## Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Ütmunka érték
Hegesztett állapot	-60 °C ( -76 °F )	95 J ( 70 ft-lb )
Hegesztett állapot	-110 °C ( -166 °F )	70 J ( 52 ft-lb )
Hegesztett állapot	-196 °C ( -321 °F )	45 J ( 33 ft-lb )

## Varratfém analízis

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

## Huzal összetétel

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

## Felrakási adatok

Diameter	Current	Voltage	Wire Feed Speed	Deposition Rate
0.8 mm ( 0.030 in. )	55-160 A	12-24 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	23-31 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. )

## Recommended Welding Parameters

### Wire Diameter

1.14 mm ( 0.045 in. )