

## OK Autrod 308LSi

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800 °C, bei Nasskorrosion bis 350 °C einsetzbar. Kaltzäh bis -196 °C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u. ä.

Spezifikationen	
<b>Klassifikationen</b>	EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
<b>Zulassungen</b>	BV : 308L SA BT (M12) CE : EN 13479 CWB : ER308LSi DB : 43.039.01 DNV-GL : VL 308 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04267

Zulassungen basieren auf dem Werksstandort. Bitte kontaktieren Sie ESAB für weitere Informationen.

<b>Legierungstyp</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
<b>Schutzgas</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
<b>EN ISO Tested at 350°C.</b>			
Unbehandelt	370 MPa	490 MPa	-
<b>EN ISO</b>			
Unbehandelt	420 MPa	570 MPa	36 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
<b>EN ISO</b>		
Unbehandelt	20 °C	105 J
Unbehandelt	-60 °C	70 J
Unbehandelt	-196 °C	40 J

Drahtzusammensetzung									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.8	0.012	0.013	10.0	20.0	0.1	0.10	0.06

Drahtzusammensetzung	
<b>Nb</b>	<b>FN WRC-92</b>
0.02	8

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1.8	0.7	0.009	0.020	10.0	19.5	0.03	0.1	0.04

Typische Schweißgutrichtanalyse %	
<b>Nb</b>	<b>FN WRC-92</b>
0.01	6

## OK Autrod 308LSi

Leistungsdaten				
Durchmesser	Strom	Volt	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	15-24 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	23-29 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

Schweißparameter
<b>Drahtdurchmesser</b>
0.6 mm
1.14 mm