

OK Tigrod 316LSi

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800 °C. Bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff. Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Spezifikationen	
Klassifikationen	EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Zulassungen	BV : 316L BT CE : EN 13479 DB : 43.039.06 DNV-GL : VL 316 L (I1) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 05336

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C- High Si
Schutzgas	I1 (EN ISO 14175)

Typische Festigkeitseigenschaften			
Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	500 MPa	630 MPa	33 %

Typische Kerbschlagzähigkeit		
Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	175 J
Unbehandelt	-110 °C	110 J
Unbehandelt	-196 °C	90 J

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

Typische Schweißgutrichtanalyse %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
Shielding gas;Ar									
0.01	1.8	0.8	0.01	0.02	12	18	2.8	0.1	0.06

Typische Schweißgutrichtanalyse %
FN WRC-92
Shielding gas;Ar
7