

OK Autrod 308LSi

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel wire for welding of austenitic chromium nickel alloys of 18% Cr - 8% Ni-type. OK Autrod 308LSi has a good general corrosion resistance. The alloy has a low carbon content making it particularly recommended where there is a risk of intergranular corrosion. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. The alloy is widely used in the chemical and food processing industries as well as for pipes, tubes and boilers.

Elettrodo filo - Classificazioni	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si Werkstoffnummer : ~1.4316
Approvazioni	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 VdTUV 04267

Le approvazioni si basano sulla localizzazione della fabbrica. Contatta ESAB per maggiori informazioni.

Tipo di lega	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
---------------------	--

Proprietà tensili tipiche

Stato	Resistenza allo snervamento	Resistenza alla trazione	Allungamento
Come saldato	400 MPa	570 MPa	36 %
Tested at 350°C.			
Come saldato	370 MPa	490 MPa	25 %

Proprietà prova Charpy con intaglio a V

Stato	Temperatura di prova	Valore tenacità
Come saldato	20 °C	110 J
Come saldato	-60 °C	70 J
Come saldato	-196 °C	45 J

analisi tipica del deposito

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.8	0.015	0.015	10	20	0.1	0.1

Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	10.5	19.9	0.15	0.10	9

Dati deposito

Diametro	Amp	Volt	Velocità di trascinamento del filo	Tasso di deposito
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

Parametri di saldatura

Diametro del filo
0.6 mm
1.14 mm