

## 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 which makes this alloy 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.

|                                    |                                                                                                                                    |
|------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Класификации на електродите</b> | SFA/AWS A5.9 : ER308LSi<br>EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si<br>Werkstoffnummer : ~1.4316                                               |
| <b>Одобрения</b>                   | BV 308L SA BT (M12)<br>CE EN 13479<br>CWB ER308LSi<br>DB 43.039.01<br>DNV-GL VL 308 L (M13)<br>NAKS/NAKC 0.8-1.2 mm<br>VdTUV 04267 |

Сертификатите се определят на база на местоположението на фабриката. Моля, свържете се с ЕСАБ за повече информация.

|                        |                                                                        |
|------------------------|------------------------------------------------------------------------|
| <b>тип на легиране</b> | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si |
| <b>Защитен газ</b>     | M12, M13 (EN ISO 14175)                                                |

### Типични механични характеристики

| състояние               | Граница на провлачване | Якост на опън | Относително удължение |
|-------------------------|------------------------|---------------|-----------------------|
| Състояние               | 420 MPa                | 570 MPa       | 36 %                  |
| <b>Tested at 350°C.</b> |                        |               |                       |

### Typical Charpy V-Notch Properties

| Condition | Testing Temperature | Impact Value |
|-----------|---------------------|--------------|
| Състояние | 20 °C               | 105 J        |
| Състояние | -60 °C              | 70 J         |
| Състояние | -196 °C             | 40 J         |

### Typical Weld Metal Analysis %

| 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 |

### Typical Weld Metal Analysis %

| Nb   | FN WRC-92 |
|------|-----------|
| 0.01 | 6         |

### Typical Wire Composition %

| 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 |

### Typical Wire Composition %

| Nb   | FN WRC-92 |
|------|-----------|
| 0.02 | 8         |

### Данни за отлагането

| Диаметър | Сила на тока | волта   | Скорост на подаване на тела | Скорост на отлагане |
|----------|--------------|---------|-----------------------------|---------------------|
| 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        |

### Параметри на заваряването

|                                   |
|-----------------------------------|
| <b>Диаметър на заваръчния тел</b> |
| 0.6 mm                            |



## OK Autrod 308LSi

### Параметри на заваряването

Диаметър на заваръчния тел

1.14 mm