

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	EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9: ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Approvazioni	BV 308L SA BT (M12)

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 %
Come saldato	370 MPa	490 MPa	25 %
Tested at 350°C.			
Come saldato	370 MPa	490 MPa	25 %

Composizione % tipica del filo

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
0.6 mm	-	-	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	1.0-4.1 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	1.1-5.4 m/min	1.1-5.4 kg/h
1.0 mm	80-240 A	15-28 V	1.5-6.0 m/min	1.5-6.0 kg/h
1.14 mm	-	-	0.0-0.0 m/min	0.0-0.0 kg/h
1.2 mm	100-300 A	15-29 V	1.6-7.5 m/min	1.6-7.5 kg/h
1.6 mm	230-375 A	23-29 V	5.2-8.6 m/min	5.2-8.6 kg/h