

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.

Clasificaciones electrodo de hilo	SFA/AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si Werkstoffnummer : ~1.4316
Aprobaciones	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

Las aprobaciones dependen de la ubicación de la fábrica. Póngase en contacto con ESAB para obtener más información.

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

Propiedades tensoras típicas

Condición	Límite de elasticidad	Resistencia a la tracción	Alargamiento
As Welded	400 MPa	570 MPa	36 %
Tested at 350°C.			
As Welded	370 MPa	490 MPa	25 %

Propiedades de Ensayo de impacto Charpy

Condición	Temperatura de ensayo	Valor de impacto
As Welded	20 °C	110 J
As Welded	-60 °C	70 J
As Welded	-196 °C	45 J

à% Análisis metal depositado (valores típicos)

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

à% Composición hilo (valores típicos)

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

Datos aportación

Diámetro	Amperios	Voltios	Velocidad de alimentación de hilo	Tasa de Deposición
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

Parámetros de soldadura

Diámetro del hilo
0.6 mm
1.14 mm