

## OK Autrod 308LSi

Drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a stabilizovaných ocelí tohoto typu.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si SFA/AWS A5.9 : ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Schválení	BV : 308L SA BT (M12) CE : EN 13479 CWB : ER308LSi DB : 43.039.01 DNV-GL : VL 308 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04267

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
Ochranný plyn	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
EN ISO Tested at 350°C.			
Po svaření	370 MPa	490 MPa	-
EN ISO			
Po svaření	420 MPa	570 MPa	36 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
EN ISO		
Po svaření	20 °C	105 J
Po svaření	-60 °C	70 J
Po svaření	-196 °C	40 J

Typické složení drátu %									
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

Typické složení drátu %	
Nb	FN WRC-92
0.02	8

Typického chemického složení svarového kovu v %									
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

Typického chemického složení svarového kovu v %	
Nb	FN WRC-92
0.01	6

## OK Autrod 308LSi

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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

### Svářecí parametry

#### Průměr drátu

0.6 mm

1.14 mm