

## OK Autrod 316LSi

OK Autrod 316LSi je drát s velmi nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a 18Cr8Ni3Mo. Obsah křemíku je zvýšen pro zlepšení svařovacích vlastností.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Schválení	ABS : ER316LSi CE : EN 13479 CWB : ER316LSi DB : 43.039.05 DNV-GL : VL 316 L (M13) DNV-GL : VL 316 L (M13) UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04268

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

Typ legování	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Ochranný plyn	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	400 MPa	560 MPa	37 %
<b>Tested at 350°C.</b>			
Po svaření	340 MPa	440 MPa	26 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaření	20 °C	120 J
Po svaření	-60 °C	95 J
Po svaření	-110 °C	70 J
Po svaření	-196 °C	45 J

Typické složení drátu %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.012	1.7	0.76	0.013	0.015	11.8	18.4	2.6	0.1	0.052

Typické složení drátu %
FN WRC-92
8

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	FN WRC-92
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1	6
-	-	-	-	-	-	-	-	-	6

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h

## OK Autrod 316LSi

### Údaje ukládání

Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

### Svářecí parametry

#### Průměr drátu

0.6 mm

1.14 mm