

OK Autrod 308LSi

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800°C, bei Nasskorrosion bis 350°C einsetzbar. Kaltzäh bis -196°C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u.ä. Auch für das mechanisierte WIG- und Plasmaschweißen einsetzbar, Schutzgase I1 - I3.

Klassifikationen:	EN ISO 14343-A: G/W/P 19 9 L Si, SFA/AWS A5.9: ER308LSi, Werkstoffnummer: ~1.4316
Zulassungen/ Eignungsprüfungen:	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), BV 308L SA BT (M12), CWB ER308LSi, DB 43.039.01, DNV VL 308 L (M13), TÜV 04267

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp:	19 9 L Si / 308LSi
-----------------------	--------------------

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	420 MPa	570 MPa	36 %
Gepprüft bei 350°C			
Unbehandelt	370 MPa	490 MPa	25 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	105 J
Unbehandelt	-60°C	70 J
Unbehandelt	-196°C	40 J

Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni	FN
0.01	1.8	0.8	20	10	8

Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
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