

# OK Autrod 316LSi

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche stabilisierte und nicht stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800°C, bei Nasskorrosion bis 400°C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäureangriff. Das reine Schweißgut ist kaltzäh bis -196°C.

Unter Schutzgas M12-ArC-2,5 oder M13-ArO2 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Mit Schutzgas I1 - I3 zum mechanisierten WIG- und Plasmaschweißen geeignet und zugelassen.

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343-A: G/W/P 19 12 3 L Si, SFA/AWS A5.9: ER316LSi, Werkstoffnummer: ~1.4430
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), TÜV 04268, CWB ER316LSi, DB 43.039.05, DNV VL 316 L (M13)

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

<b>Legierungstyp:</b>	19 12 3 L Si / 316LSi
-----------------------	-----------------------

## Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	400 MPa	560 MPa	37 %
<b>Geprüft bei 350°C</b>			
Unbehandelt	340 MPa	440 MPa	26 %

## Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	120 J
Unbehandelt	-60°C	95 J
Unbehandelt	-110°C	70 J
Unbehandelt	-196°C	45 J

## Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.02	1.7	0.8	18.4	11.7	2.6	8

## Leistungsdaten

Durchmesser	Schweißstrom	Spannung	Drahtvorschubgeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	12-24 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	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h