

## OK Tigrod 316LSi

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte 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. Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4401, 1.4404, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä. Verfügbare Durchmesser: 1,0 mm, 1,2 mm, 1,6 mm, 2,0 mm, 2,4 mm, 3,2 mm und 4,0 mm. Empfohlenes Schutzgas I1 (I1 - I3).

<b>Klassifikationen:</b>	EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L Si, SFA/AWS A5.9: ER316LSi, Werkstoffnummer: ~1.4430
<b>Zulassungen/ Eignungsprüfungen:</b>	CE (EN 13479), UKCA (EN 13479), BV 316L BT, DB 43.039.06, DNV VL 316L (I1, -196°C), TÜV 05336

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	500 MPa	630 MPa	33 %

### Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit KV
Unbehandelt	20°C	175 J
Unbehandelt	-110°C	110 J
Unbehandelt	-196°C	90 J

### Typische Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Cr	Ni	Mo	FN
0.01	1.7	0.8	18.4	11.8	2.6	7