

## OK Autrod 316LSi

A continuous solid corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum wire for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr - 8% Ni and 18% Cr - 10% Ni - 3% Mo types.

OK Autrod 316LSi has a good general corrosion resistance, in particularly the alloy has very good resistance against corrosion in acid and chlorinated environments. The alloy has a low carbon content which makes it particularly recommended where there is a risk of intergranular corrosion. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. The alloy is widely used in the chemical and food processing industries as well as in ship building and various types of architectural structures.

<b>Classifications Wire Electrode</b>	SFA/AWS A5.9 : ER316LSi EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si Werkstoffnummer : ~1.4430
<b>Aprobări</b>	CE EN 13479 CWB ER316LSi DB 43.039.05 DNV-GL VL 316 L (M13) VdTUV 04268 NAKS/HAKC 0.8-1.2 mm

Aprobările depind de locul unde este amplasată fabrica. Pentru mai multe informații, vă rugăm să contactați ESAB.

<b>Tipul aliajului</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
<b>Gaz de protecție</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Proprietăți de tracțiune tipice

Condiție	Limită de curgere	Rezistență la întindere	Alungire
În stare sudată	400 MPa	560 MPa	37 %
<b>Tested at 350°C.</b>			
În stare sudată	340 MPa	440 MPa	26 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
În stare sudată	20 °C	120 J
În stare sudată	-60 °C	95 J
În stare sudată	-110 °C	70 J
În stare sudată	-196 °C	45 J

### Analiză tipică a metalului sudat %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1

### Typical Wire Composition %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12

### Date depunere

Diametru	Amperi	Volți	Viteza de avans a sărmei	Viteză de depunere
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

### Parametri de sudură

Diametrul sărmei
0.6 mm
1.14 mm