

Класификация:

SFA/AWS 5.9: ER 308LSi
W. Nr.: 1.4316

БДС EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi

Предназначение:

Плътен хром-никелов тел за заваряване на аустенитни неръждаеми стомани от типа 18%Cr, 8%Ni. При заваряване на стабилизирани стомани с подобен състав работната температура не трябва да надвишава 400 °C. OK Autrod 308LSi е с добра обща корозионна устойчивост и устойчивост в азотна киселина. Ниското съдържание на въглерод го прави подходящ за работа при риск от междукристална корозия. Запазва корозионна устойчивост до температура 800 °C, а във влажни среди до 350 °C. Има добра ударна жилавост до -196 °C. Повишеното съдържание на силиций подобрява тънколивкостта. При дебелина на заваряваните материали под 3 мм и при коренови шевове се работи с къса дъга. Телът намира широко приложение в химическата и хранително-вкусовата промишленост, за заваряване на тръби, съдове и т.н.

Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 и др.

Защитен газ:

M13, M12

Одобрения и сертификати:

Заваръчен ток:

= (+)

CE EN 13479
DB 43.039.01
DNV 308 L (-196°C)

TÜV 04267
CWB

B



Типичен химически състав на метала на заваръчния шев (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R _m (MPa)	R _{p0,2} (MPa)	A ₅ (%)	KV (J) / °C		
						+ 20	- 60	- 196
EN	TZ 0	M13	620	370	36	110	90	60
EN	TZ 0	M13	490	370	25			
EN	TZ 1	M13	600	340	43	90	80	60
EN	TZ 1	M13	460	240	28			

TZ 0: без термообработка след заваряване; TZ 1: термообработка 1050 °C/0,5 ч.

Режими на заваряване и производителност:

Ø (mm)	W (l/min)	H (kg/h)	V (m/min)	U (V)	Ток (A)	№ за поръчка
0,8	12	1,0 - 4,1	4,0 - 17,0	15 - 24	55 - 160	161208(xxxx)*
1,0	15	1,5 - 6,0	4,0 - 16,0	15 - 28	80 - 240	161210(xxxx)*
1,2	18	1,6 - 7,5	3,0 - 14,0	15 - 29	100 - 300	161212(xxxx)*
1,6	22	5,2 - 8,6	5,5 - 9,0	23 - 29	230 - 375	161216(xxxx)*

* Последните четири цифри в номера се променят в зависимост от вида на опаковката, виж раздел И.