

### Класификация:

SFA/AWS 5.9:  
W. Nr.:

ER 316LSi  
1.4430

БДС EN ISO 14343-A: G 19 12 3 LSi  
(DIN 8556): (SG X 2 CrNiMo 19 12)

### Предназначение:

Плътен тел за заваряване на стабилизирани и не стабилизирани аустенитни Cr-Ni-Mo и Cr-Ni неръждаеми стомани. OK Autrod 316LSi има добра устойчивост срещу междукристална корозия и обща корозия във влажни среди, до температура 400 °C, както и устойчивост срещу окалинообразуване до 800 °C. Съдържа молибден и затова има ограничена устойчивост в среда от азотна киселина. Повишеното съдържание на силиций подобрява тънколивкостта. При дебелина на заваряваните материали под 3 мм и при коренови шевове се работи с къса дъга. Намира широко приложение в химическата и хранително-внусовата промишлености.

### Типични приложения:

За заваряване на стомани 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 и др.

Защитен газ: M13, M12

Заваръчен ток: = (+)

### Одобрения и сертификати:

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	1,90	19,0	2,7

### Типични механични характеристики на метала на заваръчния шев:

Тест	Състояние	Защитен газ	R <sub>m</sub> (MPa)	R <sub>p0.2</sub> (MPa)	A <sub>5</sub> (%)	KV (J) / °C		
						+ 20	- 60	- 196
EN	TZ 0	M13	620	440	37	120	95	55
EN	TZ 0	M13	440	340	26			
EN	TZ 1	M13	590	350	42	110	90	50
EN	TZ 1	M13	430	250	31			

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	12 - 24	55 - 160	163208(хххх)*
1,0	15	1,6 - 6,0	3,5 - 18,0	15 - 28	80 - 240	163210(хххх)*
1,2	18	1,6 - 7,5	3,0 - 14,0	15 - 29	100 - 300	163212(хххх)*
1,6	20	5,2 - 8,6	5,5 - 9,0	23 - 31	230 - 375	163216(хххх)*

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