

OK Autrod 316LSi

OK Autrod 316LSi är en extra lågkolhaltig rostfri, trådelektrod för gasmetallbågs svetsning av rostfria stål innehållande ca. 18%Cr, 12%Ni, 3%Mo. Rekommenderas för svetsning av exempelvis AISI 316, AISI316L och 1.4436 (SS2343), 1.4435 (SS2353) eller motsvarande rostfria stål enligt andra normer. OK Autrod 316LSi har god allmän korrosionsbeständighet, i synnerhet mycket god korrosionmostånd i sura och klorid miljöer. Legeringen har låg kolhalt som gör den särskilt lämplig när det finns en risk för interkristallin korrosion. OK Autrod 316LSi används i stor utsträckning inom livsmedels- och den kemiska industrin, samt inom varvsindustrin. Den förhöjda halten av kisel medför bättre svetsningsegenskaper. Vid godstjocklekar under 3 mm är kortbågs svetsning mera lätthanterlig än spraybågs svetsning. Bottensträngar i fasade fogar utförs också lättast med kortbågs svetsning, medan resterande strängar åtminstone vid horisontalsvetsning kan utföras snabbare med spraybågs svetsning. Skyddsgas: Ar + 1-3% O₂ (M13) (Art nr 1632)

Klassificering tråd och elektroder	SFA/AWS A5.9 : ER316LSi EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si Werkstoffnummer : ~1.4430
Godkännanden	CE EN 13479 CWB ER316LSi DB 43.039.05 DNV-GL VL 316 L (M13) VdTUV 04268 NAKS/HAKC 0.8-1.2 mm

Godkännanden baseras på fabrikens lokalisering. Vänligen kontakta ESAB för mer information.

Legeringstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Skyddsgas	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typiska mekaniska värden

Villkor	Sträckgräns	Brottgräns	Förlängning
Helsvetsgods	400 MPa	560 MPa	37 %
Tested at 350°C.			
Helsvetsgods	340 MPa	440 MPa	26 %

Typical Charpy V-Notch Properties

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

Typical Weld Metal Analysis %

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

Trådens sammansättning %

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

Insmålningsdata

Diameter	Ström	Bågspänning	Trådmåtningshastighet	Insvetstal
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

Svetsparametrar

Tråddiameter
0.6 mm
1.14 mm