

## OK Autrod 308LSi

Это нержавеющая сварочная проволока с пониженным содержанием углерода, предназначенная для сварки изделий, эксплуатирующихся при температурах от -196 до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Повышенное содержание кремния улучшает сварочно-технологические характеристики, такие как смачиваемость свариваемых кромок. Высокие пластические характеристики наплавленного металла, как правило, позволяют выполнять последующие технологические операции, связанные с пластическим деформированием сваренных заготовок, без проведения послесварочной термической обработки. Сварку предпочтительнее выполнять на оборудовании, поддерживающем режим MIG-puls. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~4,5% (FN ~8).

<b>Классификации</b>	AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 LSi
<b>Одобрения</b>	DNV 308L (до -196 °C)

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

<b>Тип сплава</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si
<b>Защитный газ</b>	M12, M13 (EN ISO 14175)

### Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	420 МПа	570 МПа	36 %
<b>Tested at 350°C.</b>			
После сварки	370 МПа	490 МПа	-

### Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
M12 (98%Ar + 2%CO2) или M13 (98%Ar + 2%O2)		

### Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.03	1.8	0.7	0.009	0.020	10.0	19.5	0.03	0.1	0.04

### Хим. состав наплавленного металла

Nb	FN WRC-92
0.01	6

### Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.8	0.012	0.013	10.0	20.0	0.1	0.10	0.06

### Хим. состав проволоки

Nb	FN WRC-92
0.02	8

### Данные наплавки

Диаметр	Ток	В	Скорость подачи проволоки	Кэфф. наплавки
0.8 mm	55-160 A	15-24 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	23-29 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h

### Данные наплавки

Диаметр проволоки
0.6 mm
1.14 mm