OK Autrod 316LSi

OK Autrod/Tigrod 316LSi est un fil très bas carbone destiné au soudage MIG/TIG mécanisé des aciers austénitiques résistant la corrosion 18Cr12Ni3Mo tels que AISI 316 ou 316L ou légèrement moins alliés. Gaz de protection type: Ar+1 2% CO2

Caractéristiques	
Classements	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 L Si SFA/AWS A5.9 : ER316LSi Werkstoffnummer : ~1.4430
Agréments	CE : EN 13479 CWB : ER316LSi DB : 43.039.05 DNV : NV 316 L UKCA : EN 13479 VdTÜV : 04268

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

Type d'alliage	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
Gaz de protection	M12, M13 (EN ISO 14175)

Propriétés de traction typiques			
Condition	**Limite élastique**	**Résistance la traction**	**Allongement**
AWS			
Brut de soudage	460 MPa (67 ksi)	630 MPa (91 ksi)	40 %
ISO Tested at 350°C.			
Brut de soudage	340 MPa (49 ksi)	440 MPa (64 ksi)	26 %
ISO			
Brut de soudage	400 MPa (58 ksi)	560 MPa (81 ksi)	37 %

Résiliences Charpy-V		
Condition	**Test de température**	**Valeur indicative de résilience**
AWS		
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	50 J (37 ft-lb)
ISO		
Brut de soudage	20 °C (68 °F)	120 J (89 ft-lb)
Brut de soudage	-60 °C (-76 °F)	95 J (70 ft-lb)
Brut de soudage	-110 °C (-166 °F)	70 J (52 ft-lb)
Brut de soudage	-196 °C (-321 °F)	45 J (33 ft-lb)

Analyse du métal déposé									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**FN WRC-92**
0.02	1.8	0.8	0.015	0.015	12	18.5	2.7	0.1	6
-	-	-	-	-	-	-	-	-	6

Composition du fil									
C	**Mn**	**Si**	**S**	**P**	**Ni**	**Cr**	**Mo**	**Cu**	**N**
0.012	1.7	0.75	0.013	0.015	11.8	18.4	2.6	0.1	0.06

Composition du fil
FN WRC-92
8

OK Autrod 316LSi

Caractéristique de dépôt				
Diamètre	**Ampères**	**Volts**	**Vitesse de dévidage**	**Taux de dépôt**
0.8 mm (0.030 in.)	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min (157-669 in./min)	1.0-4.1 kg/h (2.2-9.0 lbs/h)
0.9 mm (0.035 in.)	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min (138-709 in./min)	1.1-5.4 kg/h (2.4-11. lbs/h)
1.0 mm (0.040 in.)	80-240 A	15-28 V	4.0-16.0 m/min (157-630 in./min)	1.5-6.0 kg/h (3.3-13. lbs/h)
1.2 mm (0.047 in.)	100-300 A	15-29 V	3.0-14.0 m/min (118-551 in./min)	1.6-7.5 kg/h (3.5-16. lbs/h)
1.6 mm (1/16 in.)	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min (217-354 in./min)	5.2-8.6 kg/h (11.5-19. lbs/h)

Paramètres de soudage
Diamètre du fil
0.6 mm (0.025 in.)
1.14 mm (0.045 in.)