

## OK Autrod 308LSi

Drát s nízkým obsahem uhlíku pro svařování nerezavějících ocelí typu 18Cr8Ni a stabilizovaných ocelí tohoto typu.

| Specifikace |                                                                                                                                           |
|-------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Klasifikace | EN ISO 14343-A : G 19 9 L Si<br>SFA/AWS A5.9 : ER308LSi<br>Werkstoffnummer : ~1.4316                                                      |
| Schválení   | BV : 308L SA BT (M12)<br>CE : EN 13479<br>CWB : ER308LSi<br>DB : 43.039.01<br>DNV-GL : VL 308 L (M13)<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 04267 |

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

|               |                                                                        |
|---------------|------------------------------------------------------------------------|
| Typ legování  | Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C - High Si |
| Ochranný plyn | M12, M13 (EN ISO 14175)                                                |

| Typické vlastnosti v tahu |            |                     |             |
|---------------------------|------------|---------------------|-------------|
| Podmínky                  | Mez skluzu | Mez pevnosti v tahu | Prodloužení |
| EN ISO Tested at 350°C.   |            |                     |             |
| Po svaření                | 370 MPa    | 490 MPa             | -           |
| EN ISO                    |            |                     |             |
| Po svaření                | 420 MPa    | 570 MPa             | 36 %        |

| Vrubová houževnatost |                   |                      |
|----------------------|-------------------|----------------------|
| Podmínky             | Testovací teplota | Vrubová houževnatost |
| EN ISO               |                   |                      |
| Po svaření           | 20 °C             | 105 J                |
| Po svaření           | -60 °C            | 70 J                 |
| Po svaření           | -196 °C           | 40 J                 |

| Typické složení drátu % |     |     |       |       |      |      |     |      |      |
|-------------------------|-----|-----|-------|-------|------|------|-----|------|------|
| 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 |

| Typické složení drátu % |           |
|-------------------------|-----------|
| Nb                      | FN WRC-92 |
| 0.02                    | 8         |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |     |     |       |       |      |      |      |     |      |
|-------------------------------------------------|-----|-----|-------|-------|------|------|------|-----|------|
| 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 |

| Typického chemického složení svarového kovu v % |           |
|-------------------------------------------------|-----------|
| Nb                                              | FN WRC-92 |
| 0.01                                            | 6         |

## OK Autrod 308LSi

### Údaje ukládání

| Průměr | A         | V       | Rychlost podávání drátu | Produktivita |
|--------|-----------|---------|-------------------------|--------------|
| 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 |

### Svářecí parametry

#### Průměr drátu

0.6 mm

1.14 mm