

OK Tigrod 316LSi

Bare corrosion resisting chromium-nickel-molybdenum rods for welding of austenitic stainless alloys of 18% Cr-8% Ni and 18% Cr-10% Ni-3% Mo types.

OK Tigrod 316LSi has a good general corrosion resistance, in particular the alloy has very good resistance against corrosion in acid and chlorinated environments. The alloy has a low carbon content which makes it particularly recommended where there is a risk of intergranular corrosion. The higher silicon content improves the welding properties, such as wetting. The alloy is widely used in the chemical and food processing industries as well as in ship building and various types of architectural structures.

Klasyfikacja drutu	SFA/AWS A5.9 : ER316LSi EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L Si Werkstoffnummer : ~1.4430
Dopuszczenia	BV 316L BT CE EN 13479 DB 43.039.06 DNV-GL VL 316 L (1) NAKS/HAKC 1.6-2.4 mm VdTUV 05336

Atesty zależne są od lokalizacji zakładu. W celu otrzymania dalszych informacji prosimy skontaktować się z przedstawicielem ESAB.

Rodzaj stopu	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C- High Si
Gaz osłonowy	I1 (EN ISO 14175)

Udarność Charpy V

Warunki	Temperatura testu	Udarność KV
Po spawaniu	20 °C	175 J
Po spawaniu	-110 °C	110 J
Po spawaniu	-196 °C	90 J

Typowy skład chemiczny stopiwa %

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.8	0.01	0.02	12	18	2.8	0.1

Skład drutu %

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