



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

OK AUTROD 308LSI

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



Документы

[OK Autrod 308LSi - Листовка \(ru\) \(/shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=19979&siteID=ru_RU&localeID=81\)](#)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

После Сварки M12 (98%Ar + 2%Co2) Или M13 2%O2)

Механические свойства при растяжении

Состояние	После сварки	После сварки
Защитный газ		Tested at 350°C.
Предел прочности при растяжении	570 МПа (83 ksi)	490 МПа (71 ksi)
Предел текучести	420 МПа (61 ksi)	370 МПа (54 ksi)
Удлинение	36 %	

Данные наплавки

Диаметр проволоки

0.6 mm (0.025 in.)

1.14 mm (0.045 in.)

Данные наплавки

Ток	Коэфф. наплавки	Диаметр	В	Скорость подачи проволоки
80-240 A	1.5-6.0 kg/h (3.3-13. lb/h)	1.0 mm (0.040 in.)	15-28 V	4.0-16.0 m/min (157-630 in./min)
100-300 A	1.6-7.5 kg/h (3.5-16. lb/h)	1.2 mm (0.047 in.)	15-29 V	3.0-14.0 m/min (118-551 in./min)
65-220 A	1.1-5.4 kg/h (2.4-11. lb/h)	0.9 mm (0.035 in.)	15-28 V	3.5-18.0 m/min (138-709 in./min)
55-160 A	1.0-4.1 kg/h (2.2-9.0 lb/h)	0.8 mm (0.030 in.)	15-24 V	4.0-17.0 m/min (157-669 in./min)
230-375 A	5.2-8.6 kg/h (11.5-19. lb/h)	1.6 mm (1/16 in.)	23-29 V	5.5-9.0 m/min (217-354 in./min)

Классификации

Классификации	AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : G 19 9 LSi
---------------	--

Одобрения

Класс	308L (до -196 °C)
Общество	DNV

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

Характеристики расходного материала

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

Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав наплавленного металла

C	Cr	Cu	FN WRC-92	Mn	Mo	N	Nb	Ni	P	S	Si
---	----	----	-----------	----	----	---	----	----	---	---	----

0.03 %	19.5 %	0.1 %	6 %	1.8 %	0.03 %	0.04 %	0.01 %	10.0 %	0.020 %	0.009 %	0.7 %
Хим. состав проволоки											
0.01 %	20.0 %	0.10 %	8 %	1.8 %	0.1 %	0.06 %	0.02 %	10.0 %	0.013 %	0.012 %	0.8 %