



ЗАПРОС ОБ ЭТОМ ПРОДУКТЕ

[КУПИТЬ](#)

## OK TIGROD 308LSI

[ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ](#)

[ДОКУМЕНТАЦИЯ И ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ](#)

[ИНФОРМАЦИЯ ДЛЯ ЗАКАЗА](#)



### Документы

[OK Tigrod 308LSi - Листовка \(ru\) \(\(shared/customcf/spdfcall.cfm?cnodeID=19991&siteID=ru\\_RU&localeID=81\)\)](#)

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

| Работа удара | Температура испытания |
|--------------|-----------------------|
| После Сварки |                       |
| 175 J        | -110 degC             |
| 125 J        | -196 degC             |

|       |          |
|-------|----------|
| 188 J | -60 degC |
| 213 J | 20 degC  |

### Механические свойства при растяжении

|                                 |                  |              |           |
|---------------------------------|------------------|--------------|-----------|
| Предел прочности при растяжении | Предел текучести | Состояние    | Удлинение |
| 625 МПа (91 ksi)                | 480 МПа (70 ksi) | После сварки | 37 %      |

### Классификации

|               |  |
|---------------|--|
| Классификации | AWS A5.9 : ER308LSi<br>EN ISO 14343-A : W 19 9 LSi |
|---------------|--|

### Одобрения

|           |                     |
|-----------|---------------------|
| Одобрения | DNV 308L<br>Газпром |
|-----------|---------------------|

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 |
|------------|--|

### Хим. состав наплавленного металла

Хим. состав проволоки

| C      | Cr     | Cu     | Mn    | Mo     | Ni     | P | S | Si    | Si+Fe |
|--------|--------|--------|-------|--------|--------|---|---|-------|-------|
| 0.01 % | 19.9 % | 0.10 % | 1.8 % | 0.15 % | 10.5 % | - | - | 0.9 % | 9 %   |

Хим. состав наплавленного металла

|        |      |       |       |       |      |        |        |       |   |
|--------|------|-------|-------|-------|------|--------|--------|-------|---|
| 0.01 % | 20 % | 0.1 % | 1.8 % | 0.1 % | 10 % | 0.02 % | 0.01 % | 0.8 % | - |
|--------|------|-------|-------|-------|------|--------|--------|-------|---|