

OK Autrod 318Si

Austenitische Drahtelektrode für artähnliche, stabilisierte und nicht stabilisierte CrNi- und CrNiMo-Stähle, insbesondere im Chemieanlagenbau. Hitze- und zunderbeständig bis 800 °C, bei Nasskorrosion bis 400 °C einsetzbar. Nicht ausreichend beständig gegen Salpetersäure, nicht polierbar. Unter Schutzgas M12 oder M13 geeignet für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4435, 1.4541, 1.4550, 1.4571, 1.4583 u.ä.

Klassifikationen Drahtelektrode	EN ISO 14343-A: G 19 12 3 Nb Si Werkstoffnummer : ~1.4576
Zulassungen/Eignungsprüfungen	CE EN 13479 DB 43.039.14 NAKS/HAKE 1.2MM VdTUV 09735

Die Gültigkeit von Zulassungen und Eignungsprüfungen ist im Bedarfsfall mit ESAB abzustimmen.

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
----------------------	---

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	460 MPa	615 MPa	35 %
Unbehandelt	360 MPa	480 MPa	35 %
Tested at 400°C.			
Unbehandelt	360 MPa	480 MPa	35 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	100 J
Unbehandelt	-60 °C	70 J

Richtanalyse des Drahtes %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb	Ferrite FN
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50	6

Leistungsdaten

Durchmesser	Strom	Spannung	Drahtfördergeschwindigkeit	Abschmelzleistung
0.8 mm	55-160 A	15-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 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