

OK Tigrod 308LSi

Austenitischer WIG-Schweißstab für artähnliche stabilisierte und nichtstabilisierte CrNi-Stähle. Hitzebeständig bis ca. 800 °C, bei Nasskorrosion bis 350 °C einsetzbar. Kaltzäh bis -269 °C. Gute Beständigkeit gegen Salpetersäure.
Für Grundwerkstoffe wie 1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 u.ä.

Klassifikationen Drahtelektrode	EN ISO 14343-A: W 19 9 L Si SFA/AWS A5.9: ER308LSi Werkstoffnummer : ~1.4316
Zulassungen/Eignungsprüfungen	BV 308L BT CE EN 13479 DB 43.039.11 DNV 308L M NAKS/HAKC 2.0MM-3.2MM VdTÜV 05335

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

Legierungstyp	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
----------------------	--

Typische Festigkeitseigenschaften

Zustand	Streckgrenze	Zugfestigkeit	Dehnung
Unbehandelt	480 MPa	625 MPa	37 %

Typische Kerbschlagzähigkeit

Zustand	Prüftemperatur	Kerbschlagarbeit
Unbehandelt	20 °C	170 J
Unbehandelt	-60 °C	150 J
Unbehandelt	-110 °C	140 J
Unbehandelt	-196 °C	75 J

Drahtzusammensetzung

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	10.5	19.9	0.15	0.10	9