

## OK Autrod 318Si

OK Autrod 318Si je drát je určen pro svařování nerezavějících ocelí typu 18%Cr-8%Ni-3%Mo stabilizovaných niobem nebo titanem. Je vhodný k použití v chemickém průmyslu při výrobě zařízení pracujících při vyšších teplotách.

Specifikace	
Klasifikace	EN ISO 14343-A : G 19 12 3 Nb Si SFA/AWS A5.9 : ER318 (mod) Werkstoffnummer : ~1.4576
Schválení	CE : EN 13479 DB : 43.039.14 UKCA : EN 13479 VdTÜV : 09735

Schválení jsou založena na umístění závodu. Pro více informací kontaktujte ESAB.

Typ legování	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
Ochranný plyn	M12, M13 (EN ISO 14175)

Typické vlastnosti v tahu			
Podmínky	Mez skluzu	Mez pevnosti v tahu	Prodloužení
Po svaření	460 MPa	615 MPa	35 %
<b>Tested at 400°C.</b>			
Po svaření	400 MPa	540 MPa	35 %

Vrubová houževnatost		
Podmínky	Testovací teplota	Vrubová houževnatost
Po svaření	20 °C	100 J
Po svaření	-60 °C	70 J

Typické složení drátu %							
C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.05	1.7	0.8	11.9	18.8	2.60	0.10	0.50

Typického chemického složení svarového kovu v %									
C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.05	1.3	0.7	0.01	0.02	11.6	18.6	2.5	0.12	0.05

Typického chemického složení svarového kovu v %	
Nb	FN WRC-92
0.6	7

Údaje ukládání				
Průměr	A	V	Rychlost podávání drátu	Produktivita
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