

# OK Autrod 316LSi

适用于焊接18% Cr -8% Ni和18% Cr -10% Ni -3% Mo牌号奥氏体不锈钢的实心抗腐蚀铬镍钼合金焊丝。

OK Autrod 316LSi具有良好的通用抗腐蚀性；该合金在酸和氯离子环境下的抗腐蚀性尤其出色。该合金较低的碳含量让其特别适用于存在晶间腐蚀可能性的应用。较高的硅含量改善了浸润性等焊接性能。该合金广泛应用于化学与食品加工行业及造船和各类建筑结构。

<b>焊材标准等级:</b>	SFA/AWS A5.9:ER316LSi, Werkstoffnummer :~1.4430, EN ISO 14343-A:G 19 12 3 L Si
<b>认证:</b>	CE EN 13479, VdTUV 04268, NAKS/HAKC 1.0MM-1.2MM, CWB ER316LSi, DB 43.039.05, DNV-GL NV 316L (M13)

认证是基于工厂的所在地。如需更多信息，请联系伊萨。

<b>合金类型:</b>	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C - High Si
--------------	---

## 典型拉伸性能

条件	屈服强度	抗拉强度	延伸率
焊态	400 MPa	560 MPa	37 %
<b>测试条件为350\00B0C.</b>			
焊态	340 MPa	440 MPa	26 %

## 典型夏比V型缺口冲击性能

条件	测试温度	冲击值
焊态	20 °C	120 J
焊态	-60 °C	95 J
焊态	-110 °C	70 J
焊态	-196 °C	45 J

## 典型焊丝化学成分 %

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	Ferrite FN
0.01	1.8	0.9	12.2	18.4	2.60	0.12	7

## 熔敷率

直径	电流	电压	送丝速度	熔敷率
0.8 mm	55-160 A	12-24 V	4.0-17.0 m/min	1.0-4.1 kg/h
0.9 mm	65-220 A	15-28 V	3.5-18.0 m/min	1.1-5.4 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
1.6 mm	230-375 A	23-31 V	5.5-9.0 m/min	5.2-8.6 kg/h