

## OK Autrod 318Si

OK Autrod 318Si on stabiloitu MAG-hitsauslanka stabiloitujen ruostumattomien terästen hitaukseen, esim. EN 1.4571 ja AISI 316Ti, kun vaaditaan kuumalujusominaisuuksia korkeissa lämpötiloissa. Korkein käyttölämpötila 400 °C. Ei sovellu typpihappoympäristöön. Korotettu piipitoisuus parantaa hitsausominaisuuksia.

<b>Classifications Wire Electrode</b>	SFA/AWS A5.9 : ER318 (mod) EN ISO 14343-A : G 19 12 3 Nb Si Werkstoffnummer : ~1.4576
<b>Hyväksynät</b>	CE EN 13479 DB 43.039.14 NAKS/HAKC 1.2MM VdTUV 09735

Hyväksynät tehdaskohtaisia, lisätietoja ESABilta.

<b>Seostyyppi</b>	Austenitic (with approx. 7 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3 % Mo - Nb
-------------------	---

### Tyypilliset lujuusarvot

Tila	Myötöraja	Murtolujuus	Venymä
Hitsatussa tilassa	460 MPa	615 MPa	35 %
<b>Tested at 400°C.</b>			
Hitsatussa tilassa	360 MPa	480 MPa	35 %

### Typical Charpy V-Notch Properties

Condition	Testing Temperature	Impact Value
Hitsatussa tilassa	20 °C	100 J
Hitsatussa tilassa	-60 °C	70 J

### Hitsiaineen Koostumus

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	Nb
0.04	1.3	0.8	0.010	0.015	12	19	2.8	0.1	0.7

### Langan Koostumus

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

### Hitsausarvot

Halkaisija	A	Jännite	Langansyöttönopeus	Hitsiaineentuotto
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