

OK Tigrod 308LSi

Нержавеющий пруток с пониженным содержанием углерода, предназначенная для сварки изделий, эксплуатирующихся во влажных средах при температурах до 350°C из коррозионно-стойких хромоникелевых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Наплавленный металл обладает достаточно высокой стойкостью при контакте с азотной кислотой. Швы, выполненные данной проволокой, стойки к образованию окалины при температурах до 800°C, а также обладают достаточно высокой ударной вязкостью при температурах до -196°C. OK Tigrod 308LSi может также применяться для сварки хромистых коррозионно-стойких сталей ферритного класса, когда нет контакта шва с сернистыми средами, а условия эксплуатации изделия не требуют идентичности коэффициентов линейного расширения основного и наплавленного металла. Повышенное содержание кремния улучшает сварочно-технологические характеристики, такие как смачиваемость свариваемых кромок. Высокие пластические характеристики наплавленного металла, как правило, позволяют выполнять последующие технологические операции, связанные с пластическим деформированием сваренных заготовок, без проведения послесварочной термической обработки. Швы можно подвергать электрохимической полировке. Расчетное содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме Де-Лонги около 8%.

Выпускаемые диаметры: 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,4; 3,2 и 4,0 мм

Классификации	AWS A5.9 : ER308LSi EN ISO 14343-A : W 19 9 LSi
Одобрения	DNV 308L Газпром

Одобрения на материалы выдаются с привязкой к заводу изготовителю. Подробную информацию можно получить в представительствах ESAB.

Тип сплава	Austenitic (with approx. 8 % ferrite) 19% Cr - 9% Ni - Low C
Защитный газ	11 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	480 MPa	635 MPa	37 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	213 J
После сварки	-60 °C	188 J
После сварки	-110 °C	175 J
После сварки	-196 °C	125 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.7	0.01	0.02	10	20	0.1	0.1	0.07

Хим. состав наплавленного металла

Nb	FN WRC-92
0.1	8

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu	N
0.01	1.8	0.8	0.012	0.013	10.0	20.0	0.1	0.10	0.06

Хим. состав проволоки

Nb	FN WRC-92
0.02	8