

OK Tigrod 316L

Пруток по своим свойствам и назначению близок к OK Tigrod 316LSi, но рекомендуется к применению, когда повышенное содержание кремния является нежелательным. Например, когда при сварке конструкции существует повышенная опасность образования горячих трещин. Расчетное содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме Де-Лонги около 10%.

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

Классификации	AWS A5.9 : ER316L EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L
Одобрения	ABS ER 316L BV 316L DNV 316L (до -60 °C)

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

Тип сплава	Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C
Защитный газ	I1 (EN ISO 14175)

Механические свойства при растяжении

Состояние	Предел текучести	Предел прочности при растяжении	Удлинение
После сварки	470 МПа	600 МПа	32 %

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	219 J
После сварки	-60 °C	188 J
После сварки	-110 °C	150 J
После сварки	-196 °C	94 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.4	0.01	0.02	12	19	2.6	0.1

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	N	FN WRC-92
0.01	1.7	0.4	12.0	18.2	2.6	0.04	7