

OK Tigrod 308L

Пруток по своим свойствам и назначению близок к OK Tigrod 308LSi, но рекомендуется к применению, когда повышенное содержание кремния является нежелательным. Например, когда при сварке или наплавке конструкции существует повышенная опасность образования горячих трещин. Расчетное содержание ферритной фазы в проволоке по диаграмме WRC-92 составляет FN 5-12, а в проволоке по диаграмме Де-Лонги около 8%. Выпускаемые диаметры: 1,0; 1,2; 1,6; 2,0; 2,4 и 3,2 мм

Классификации	AWS A5.9 : ER308L EN ISO 14343-A : W 19 9 L
Одобрения	DNV 308L (до -60 °C)

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	I1 (EN ISO 14175)

Типичные свойства образца с V-образным надрезом по Шарпи

Состояние	Температура испытания	Работа удара
После сварки	20 °C	213 J
После сварки	-80 °C	169 J
После сварки	-196 °C	113 J

Хим. состав наплавленного металла

C	Mn	Si	S	P	Ni	Cr	Mo	Cu
0.01	1.8	0.4	0.015	0.020	10	20	0.1	0.1

Хим. состав проволоки

C	Mn	Si	Ni	Cr	Mo	Cu	N	FN WRC-92
0.02	1.9	0.4	9.8	19.8	0.20	0.15	0.05	9