



Марка, описание	Классификации и одобрения	Химический состав прутка, %	Типичные механические свойства наплавленного металла
<p>OK Tigrod 308LSi</p> <p>Нержавеющий пруток с пониженным содержанием углерода, предназначенный для сварки изделий эксплуатирующихся при температуре в интервале от -196 до 350°C из коррозионностойких хромоникелевых сталей марок 03X18H10, 08X18H10T, AISI 304L, 321, 347 и им подобных, когда к металлу шва предъявляются жесткие требования по стойкости к межкристаллитной коррозии. Может также применяться для сварки хромистых коррозионностойких сталей ферритного класса, когда нет контакта шва с сернистыми средами, и 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. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~4,5% (FN ~8). Выпускаемые диаметры: от 1,0 до 4,0 мм</p>	<p>EN ISO 14343-A: W 19 9 LSi</p> <p>AWS A5.9: ER308LSi</p> <p>НАКС: Ø 2.0 и 2.4 мм</p> <p>Газпром</p> <p>DNV: 308L</p>	<p>C max 0,03 Mn 1,40-2,10 Si 0,65-1,00 Cr 19,5-21,0 Ni 9,0-11,0 P max 0,030 S max 0,020</p>	<p>σ_T 480 МПа σ_B 625 МПа δ 37%</p> <p>KCV: 213 Дж/см² при +20°C 188 Дж/см² при -60°C 175 Дж/см² при -110°C 125 Дж/см² при -196°C</p>

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ – относительное удлинение наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

KCV – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на V-образном надрезе Шарпи при испытаниях на ударный изгиб

KCU – ударная вязкость наплавленного металла [Дж/см²] на U-образном надрезе Менаже при испытаниях на ударный изгиб

