



| Марка, описание | Классификации и одобрения | Химический состав проволоки, % | Защитный газ | Типичные механические свойства наплавленного металла |
|---|--|---|--|--|
| OK Autrod 308LSi Наиболее часто применяемая нержавеющая сварочная проволока с пониженным содержанием углерода, предназначенная для сварки изделий, эксплуатирующихся при температурах 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. 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. Сварку предпочтительнее выполнять на оборудовании, поддерживающем режим MIG-puls. Содержание ферритной фазы в наплавленном металле в исходном после сварки состоянии составляет ~4,5% (FN ~8). Выпускаемые диаметры: от 0,6 до 1,6 мм | EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi AWS A5.9: ER308LSi НАКС: Ø 0,8; 1,0 и 1,2 мм DNV: 308L (до -196 °C) | 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 | M12 (98%Ar + 2%CO ₂) или M13 (98%Ar + 2%O ₂) | σ_T 370 МПа σ_B 620 МПа δ^5 36% KCV: 138 Дж/см ² при +20°C 113 Дж/см ² при -60°C 75 Дж/см ² при -196°C |

σ_T – предел текучести наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

σ_B – предел прочности наплавленного металла при испытаниях на статическое растяжение

δ^5 – 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

| Diameter, mm | Wire feed, m/min | Welding current, A | Arc voltage, V | Deposition rate kg weld metal/hour |
|--------------|------------------|--------------------|----------------|------------------------------------|
| 0.6 | | | | |
| 0.8 | 4.0-17.0 | 55-160 | 15-24 | 1.0-4.2 |
| 0.9 | 3.5-18.0 | 65-220 | 15-28 | 1.1-5.4 |
| 1.0 | 4.0-16.0 | 80-240 | 15-28 | 1.5-6.0 |
| 1.2 | 3.0-14.0 | 100-300 | 15-29 | 1.6-7.5 |
| 1.6 | 5.5-9.0 | 230-375 | 23-29 | 5.2-8.6 |

| | Наружный диаметр | Диаметр посадочного отверстия | Ширина | Вес |
|------------|------------------|-------------------------------|--------|------|
| S 200 | 200мм | 51мм | 55мм | 5кг |
| KS 300 | 300мм | 52мм | 100мм | 15кг |