



# OK AUTROD 308LSi

SFA/AWS A 5.9: ER 308LSi  
EN ISO 14343-A: G 19 9 LSi

## (OK AUTROD 16.12)

### Použitie:

Drôt s nízkym obsahom uhlíka na zváranie nehrdza-  
vejúcich ocelí 18Cr8Ni a nióbov stabilizovaných ocelí  
tohto typu, pokiaľ prevádzková teplota neprevyší  
400°C.

### Vhodnosť na zváranie, napr.:

1.4301, 1.4306, 1.4541, 1.4550 a iné

### Klasifikácia/certifikácia:

CE EN 13479  
DB 43.039.01  
DNV 308 L (-196°C)  
TÜV 04267  
ďalšie: CWB

### Ochranný plyn (EN ISO 14175):

M13, M12

### Zvárací prúd:

= (+)

### Typické chemické zloženie drôtu (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni
<0,03	0,80	1,80	20,0	10,0

### Polohy zvárania:



### Iné údaje:

W. Nr. 1.4316  
FN 5-10

### Typické mechanické hodnoty čistého zvarového kovu:

Podmienky	Stav	Plyn	Tepl. skúš. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0.2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C		
							+20	-60	-196
EN	TZ 0	M13	+20	620	370	36	110	90	60
EN	TZ 0	M13	+350	490	370	25			
EN	TZ 1	M13	+20	600	340	43	90	80	60
EN	TZ 1	M13	+350	460	240	28			

TZ 0 - stav po zvarení, TZ 1 - stav po rozp. žíhaní 1050°C/0,5 h

### Zváracie parametre a orientačné výkonové hodnoty:

Ø d (mm)	Prúd (A)	Napätie (V)	Spotreba plynu (l/min)	Rýchlosť podávania (m/min)	Výkon zvárania (kg/h)
0,8	55 - 160	15 - 24	12	4,0 - 17,0	1,0 - 4,1
1,0	80 - 240	15 - 28	15	4,0 - 16,0	1,5 - 6,0
1,2	100 - 300	15 - 29	18	3,0 - 14,0	1,6 - 7,5
1,6	230 - 375	23 - 31	22	3,4 - 9,0	5,2 - 8,6