

## OK Tigrod 316L

OK Tigrod 316 L est une baguette en acier inoxydable très bas carbone pour le soudage TIG des aciers austénitiques résistant à la corrosion type 18Cr8Ni3Mo, tel que 316L ou légèrement moins alliés.

| Caractéristiques |  |
|------------------|--|
| Classements      | EN ISO 14343-A : W 19 12 3 L<br>SFA/AWS A5.9 : ER316L<br>Werkstoffnummer : ~1.4430   |
| Agréments        | ABS : 1.6-3.2mm<br>BV : 1.6-3.2mm<br>CE : EN 13479<br>CWB : ER316L<br>DNV-GL : 1.0-4.0mm<br>RINA : 316L BT<br>UKCA : EN 13479<br>VdTÜV : 1.0-4.0mm |

Les approbations sont basées sur l'emplacement de l'usine. Veuillez contacter ESAB pour plus d'informations.

|                   |  |
|-------------------|--|
| Type d'alliage    | Austenitic (with approx. 10 % ferrite) 19% Cr - 12% Ni - 3% Mo - Low C |
| Gaz de protection | I1 (EN ISO 14175)  |

| Propriétés de traction typiques |                    |                        |             |
|---------------------------------|--------------------|------------------------|-------------|
| Condition                       | Limite élastique   | Résistance la traction | Allongement |
| Brut de soudage                 | 470 MPa ( 68 ksi ) | 600 MPa ( 87 ksi )     | 32 %        |

| Résiliences Charpy-V |                     |                                 |
|----------------------|---------------------|---------------------------------|
| Condition            | Test de température | Valeur indicative de résilience |
| Brut de soudage      | 20 °C ( 68 °F )     | 175 J ( 130 ft-lb )             |
| Brut de soudage      | -60 °C ( -76 °F )   | 130 J ( 96 ft-lb )              |
| Brut de soudage      | -110 °C ( -166 °F ) | 120 J ( 89 ft-lb )              |
| Brut de soudage      | -196 °C ( -321 °F ) | 75 J ( 56 ft-lb )               |

| Analyse du métal déposé |     |     |      |      |    |    |     |     |      |
|-------------------------|-----|-----|------|------|----|----|-----|-----|------|
| C                       | Mn  | Si  | S    | P    | Ni | Cr | Mo  | Cu  | N    |
| 0.01                    | 1.8 | 0.4 | 0.01 | 0.02 | 12 | 19 | 2.6 | 0.1 | 0.05 |

| Analyse du métal déposé |
|-------------------------|
| FN WRC-92               |
| 7                       |

| Composition du fil |     |     |      |      |     |      |           |
|--------------------|-----|-----|------|------|-----|------|-----------|
| 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         |