



# OK Tigrod 316L

(OK Tigrod 16.30)\*

SFA/AWS A5.9: ER316L  
EN ISO 14343-A: W 19 12 3 L

## Opis:

Spoivo austenityczne o bardzo niskiej zawartości węgla, do spawania stali odpornych na korozję, zawierających ok. 18% Cr, 12% Ni, 3% Mo oraz 18% Cr, 8% Ni. Zalecane przy narażeniu na korozję ogólną i międzykrystaliczną w środowisku kwasów i chlorków. Używane w konstrukcjach przemysłu chemicznego, spożywczego, stoczniowego oraz do elementów architektonicznych.

## Materiał spawany:

W.Nr. 1.4301, 1.4541, 1.4550, 1.4435, 1.4571, 1.4583 i inne

## Dopuszczenia:

DNV 316L (-60°C)  
TÜV 04270  
CWB

## Gaz ochronny (EN ISO 14175):

I1

Prąd spawania:  (=(-))

## Typowy skład chemiczny spoiwa (%):

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
<0,03	0,50	1,80	19,0	12,0	2,80

## Inne dane:

W. Nr. ~1.4430

FN: ~5 - 10

## Typowe własności mechaniczne stopiwa:

Warunki badań	Stan	Gaz	Temp. bad. °C	R <sub>m</sub> MPa	R <sub>p0,2</sub> MPa	A <sub>5</sub> %	KV (J)/°C			
							+20	-60	-110	-196
EN	TZ 0	I1	+20	650	470	32	175	150	120	75
EN	TZ 1	I1	+20	610	340	40	190		140	
EN	TZ 1	I1	+400	450	205	29				

TZ 0 - po spawaniu, TZ 1 - po austenitzacji 1050°C/0,5h

\* - poprzednia nazwa produktu