

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-niklové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování nerezových plechů a spojů různých ocelí. Svarový kov odolný teplotám do +300°C.

**Normy**

EN ISO 14343-A	G/W 23 12 LSi
Werkstoff-Nr.	1.4332
AWS/ASME SFA-5.9	~ER 309 L Si

**Hlavní aplikace**

**Nejdůležitější základní materiály**

Heterogenní spoje různorodých ocelí, přechodové vrstvy.

1.4710	G-X 30 CrSi 6	1.4825	G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4729	G-X 40 CrSi 13	1.2780	X 15 CrNiSi 20 12
1.4740	G-X 40 CrSi 17	1.4828	X 15 CrNiTi 20-12

**Mechanické hodnoty čistého**

**svarového kovu (typické hodnoty)**

Svařovací proces Ochranný plyn Tepelné zpracování Teplota		[°C]	WIG Argon neprováděno +20°C	MAG M11 neprováděno +20°C
Mez kluzu	R <sub>p0,2</sub>	MPa	≥295	≥295
Pevnost v tahu	R <sub>m</sub>	MPa	≥510	≥510
Tažnost	A <sub>5</sub>	[%]	≥25	≥25
Houževnatost	A <sub>v</sub>	[J]	LNB	LNB

**Typické chemické složení čistého**

**svarového kovu [%]**

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,65-1,20	1,0-2,5	22,0-25,0	11,0-14,0

**Struktura**

**Zvláštní poznámky**

Austenit se zvýšeným obsahem delta feritu.

Krycí a přechodové vrstvy jsou odolné i v první vrstvě. Při vyšší stupních tavení není riziko tvorby martenzitu (svařování kořene). Přechodové spoje maximálně do +300°C. Při delším žhání nad +300°C používejte svařovací drát na bázi niklu.

**Ochranný plyn TIG**

**Ochranný plyn MIG**

**Schválení**

**Svařovací tyče**

I1

M11, M12

TÜV, CE

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	1000	10,0
1,2	1000	10,0
1,6	1000	10,0
2,0	1000	10,0
2,4	1000	10,0
3,2	1000	10,0
4,0	1000	10,0
5,0	1000	10,0

**Dostupné průměry**

**Svařovací polohy MIG**

**Svařovací polohy WIG**

**Polarita proudu MIG**

**Polarita proud TIG**

0,8 mm / 1,0 mm / 1,2 mm / 1,6 mm

PA, PB, PF

PA, PB, PC, PF, PE

DC+

DC-