

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-nikl-molybdenové oceli se zvláště nízkým obsahem uhlíku pro TIG nebo MAG svařování nerezových ocelí a austenitických ocelí. Pro provozní teploty do +400°C. Odolné proti chladu až do -196°C.

Normy

EN ISO 14343-A	G/W 19 12 LSi
Werkstoff-Nr.	1.4430
AWS/ASME SFA-5.9	ER 316 L Si

Nejdůležitější základní materiály

Austenitické nerezové CrNiMo oceli např.

1.4404	G-X 30 CrSi 6	1.4571	G-X 25 CrNiSi 18 9
1.4404	G-X 40 CrSi 13	1.4573	X 15 CrNiSi 20 12
1.4406	G-X 40 CrSi 17	1.4580	X 15 CrNiTi 20-12
1.4429	X 2 CrNiMo 17 13 3	1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10
1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3	1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12
1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3
1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2	1.4420	X 5 CrNiMo 18 11

Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces		[°C]	WIG Argon neprováděno +20°C – 196°C		MAG M11 neprováděno +20°C – 196°C	
Ochranný plyn	Tepelné zpracování					
Teplota						
Mez kluzu	R _{p0,2}	MPa	≥295		≥295	
Pevnost v tahu	R _m	MPa	≥510		≥510	
Tažnost	A ₅	[%]	≥25		≥25	
Houževnatost	A _v	[J]	LNB	LNB	LNB	LNB

Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo
0,03	0,65-1,20	1,0-2,5	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0

Struktura

Austenit s delta feritem.

Ochranný plyn TIG

I1

Ochranný plyn MIG

M11, M12

Schválení

TÜV, DB, CE

Svařovací tyče

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

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

Svařovací polohy MIG

PA, PB, PF

Svařovací polohy WIG

PA, PB, PC, PF, PE

Polarita proudu MIG

DC+

Polarita proud TIG

DC-