

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

Normy

EN ISO 14343-A	G/W 19 9 LSi
Werkstoff-Nr.	1.4316
AWS/ASME SFA-5.9	ER 308 L Si

Nejdůležitější základní materiály

Nerezové austenitické CrNi oceli např.

1.4306	X 2 Cr Ni 19 11	1.4301	X 5 CrNi 18 10
1.4306	X 7 Cr 14	1.4303	X 5 CrNi 18 12
1.4311	X 7 CrAl 13	1.4308	G-X 6 CrNi 18 9
1.4552	G-X 5 CrNiNb 18 9	1.4310	X 12 CrNi 17 7
1.4541	X 6 CrNiTi 18 10	1.4319	X 5 CrNi 18 7
1.4550	X 6 CrNiNb 18 10		

Mechanické hodnoty čistého svařového 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	≥270		≥270	
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 svařového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,03	0,65-1,20	1,0-2,5	19,0-21,0	9,0-11,0

Struktura

Austenit s deltovým feritem

Ochranný plyn TIG
Ochranný plyn MIG
Schválení
Svařovací tyče

I1
M11, M12
TÜV, DB, 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

Dostupné průměry

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

Svařovací polohy MIG
Svařovací polohy WIG
Polarita proudu MIG
Polarita proud TIG

PA, PB, PF
PA, PB, PC, PF, PE
DC+
DC-