

Drátová elektroda / svařovací tyče z austenitické chrom-niklové oceli pro TIG nebo MAG svařování žáruvzdorných ocelí. Svarový kov odolný do teploty až +1200 °C.

## Normy

EN ISO 14343-A	G/W 25 20
Werkstoff-Nr.	1.4842
AWS/ASME SFA-5.9	ER 310

## Nejdůležitější základní materiály

Žáruvzdorné oceli např.

1.4832	G-X 25 CrNiSi 20 14	1.4841	X 15 CrNiSi 25 20
1.4837	G-X 40 CrNiSi 25 12	1.4845	X 12 CrNi 25 21
1.4840	G-X 15 CrNi 25 20	1.4835	X9CrNiSiNce21-11-2
1.4762	X 10 CrAlSi 25		

## Mechanické hodnoty čistého svarového kovu (typické hodnoty)

Svařovací proces	Ochranný plyn	Tepelné zpracování	Teplota	[°C]	WIG Argon neprováděno	MAG CO <sub>2</sub> neprováděno
					+20°C	+20°C
Mez kluzu	R <sub>p0,2</sub>	MPa			315	315
Mez kluzu	R <sub>p1,0</sub>	MPa			335	335
Pevnost v tahu	R <sub>m</sub>	MPa			490	490
Tažnost	A <sub>5</sub>	[%]			25	25
Houževnatost	A <sub>v</sub>	[J]			80	80

## Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]

C	Si	Mn	Cr	Ni
0,12	0,5	1,0-2,5	25,0-28,0	20,0-22,5

## Struktura

Austenit

## Ochranný plyn TIG Ochranný plyn MIG

I1  
M11, M23, M32 a M21

## Svařovací tyče

Průměr [mm]	Délka [mm]	Obsah balení [kg]
1,0	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 Svařovací polohy WIG Polarita proudu MIG Polarita proud TIG

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