

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

EN ISO 14343-A	G/W 19 12 NbSi
Werkstoff-Nr.	1.4576
AWS/ASME SFA-5.9	ER 318

**Nejdůležitější základní materiály**

Austenitické nerezové CrNiMo oceli např.

1.4571	X 6 CrNiMoTi 17 12 2	1.4404	X 2 CrNiMo 17 13 2
1.4573	X 10 CrNiMoTi 18 12	1.4404	G-X 2 CrNiMo 18 10
1.4580	X 6 CrNiMoNb 17 12 2	1.4435	X 2 CrNiMo 18 14 3
1.4581	G-X 5 CrNiMoNb 18 10	1.4401	X 5 CrNiMo 17 12 2
1.4583	X 10 CrNiMoNb 18 12	1.4408	G-X 6 CrNiMo 18 10
1.4420	X 5 CrNiMo 18 11	1.4436	X 5 CrNiMo 17 13 3

**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 – 196°C	
Mez kluzu	R <sub>p0,2</sub>	MPa	≥295	≥295	
Pevnost v tahu	R <sub>m</sub>	MPa	≥550	≥550	
Tažnost	A <sub>5</sub>	[%]	≥25	≥25	
Houževnatost	A <sub>v</sub>	[J]	LNB	LNB	LNB

**Typické chemické složení čistého svarového kovu [%]**

C	Si	Mn	Cr	Ni	Mo	(Nb+Ta)
0,08	0,65-1,20	1,0-2,5	18,0-20,0	11,0-14,0	2,5-3,0	10x% C max. 1,0

**Struktura**

- Ochranný plyn TIG
- Ochranný plyn MIG
- Schválení
- Svařovací tyče

Austenit s delta feritem.

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